ВЫСТАВКА ДОСТИЖЕНИЙ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА УССР

ПЕРЕЧЕНЬ

РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ НА ПРОГРЕССИВНОЕ НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, РАЗРАБОТАННЫХ ИЗОБРЕТАТЕЛЯМИ И РАЦИОНАЛИЗАТОРАМИ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ И ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ УКРАИНСКОЙ ССР

ВЫПУСК 1

Киев — 1980

ВЫСТАВКА ДОСТИЖЕНИЙ НАРОДНОГО
ХОЗЯЙСТВА УССР

ПЕРЕЧЕНЬ

РАБОЧИХ ЧЕРТЕЖЕЙ НА ПРОГРЕССИВНОЕ НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, РАЗРАБОТАННЫХ ИЗОБРЕТАТЕЛЯМИ И РАЦИОНАЛИЗАТОРАМИ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫХ И ПРИБОРОСТРОИТЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ УКРАИНСКОЙ ССР

ВЫПУСК 1

Киев — 1980

Павильон "машиностроение и приборостроение" и информационный центр ВДНХ УССР высылают по запросам предприятий и организаций рабочие чертежи оборудования, механизмов, инструмента различных устройств, разработанных и внедренных на предприятиях УССР.

Для получения рабочих чертежей необходимо направить в Информационный центр ВДНХ УССР (252085, Киев-85) письмо с указанием номера заказываемой чертежно-конструкторской документации и своего почтового адреса.

Письмо должно быть подписано руководителем предприятия (организации) и главным бухгалтером. Чертежи высылаются наложенным платежом в срок, не превышающий 60 дней.

Стоимость комплекта чертежей определяется в соответствии с прейскурантом № 57-15-92 "Цены на массовые виды услуг в области научно-технической информации".

Заказы выполняются на бумаге ВДНХ УССР.

Справки по телефону 617-662, 617-875.

ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА

РЧ-79-01(306). Быстродействующий токарный патрон (с байонетным зажимом).

Предназначен для высокоточного растачивания деталей в условиях серийного производства. Зажим детали производится при помощи широкошагового байонетного зажима.

РЧ-79-02(317). Резцы подрезные, проходные. Предназначены для скоростного резания.

Авторы: Колесов В.А.,
Неживенко Г.С.

РЧ-79-03(318). Резцы для скоростного резания.

Авторы: Смирнов В.А.,
Сергеев А.С. и др.

РЧ-79-04(326). Ключ комбинированный для токарного патрона и резцедержателя.
Предназначен для крепления детали в самоцентрирующемся патроне и для крепления резцов в резцодержателе

РЧ-79-05(334). Резец с подъемным устройством. Обеспечивает быстроту снятия и установки пластины, а также усло-

вия техники безопасности

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 224256

РЧ-79-06(338). Самозажимный трехкулачковый патрон. Обеспечивает надежное крепление вала при работе на высоких режимах резания и условия техники безопасности.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 138452

РЧ-79-07(343). Приспособление для обработки наружных полусфер.
Обеспечивает быструю настройку и высокую чистоту обработанной поверхности.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-08(346). Двухсторонний расточный и виброустойчивый резец.
Предназначен для работы с большими сечениями стружки.
Повышает производительность труда в 2-3 раза.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 94030

РЧ-79-09(349). Резец токарный, сборный, проходной. Обеспечивает быструю смену пластин. Прост в изготовлении.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 234104.

РЧ-79-10(351). Резец проходной с механическим креплением пластин твердого сплава

(подпружиненный). Обеспечивает быстроту снятия и установки пластин, прост в изготовлении.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 234104

РЧ-79-11(358). Оправка для расточки труб. Обеспечивает многократную переточку режущих ножей и их настройку с высокой точностью.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 222849

РЧ-79-12(365). Виброгаситель эксцентриковый для отрезных резцов.
Предназначен для гашения вибрации при большом вылете отрезного резца.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-13(366). Приспособление для нарезания наружных и внутренних резьб в упор. Служит для нарезания крупных резьб в упор на больших скоростях за счет специального запора, обеспечивает равномерную толщину нитки резьбы по всей длине нарезки. Повышает производительность труда в 2-3 раза.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-14(411). Приспособление для расточки кулачков патрона. Обеспечивает жесткое крепление кулачков в процессе их расточки или шлифовки.

РЧ-79-15(439). Средство для конусов Морзе. Позволяет обрабатывать внутренние конусы Морзе № 1, 2, 3, 4, а также

метрические конусы без предварительной сверловки.
Значительно повышает производительность труда.

Автор Курнашев И.В.

РЧ-79-16(441). Развертка со сферической режущей частью. Предназначена для окончательной обработки глубоких отверстий с обеспечением 2-го класса точности и 7-8 класса чистоты обрабатываемых отверстий.

РЧ-79-17(464). Отрезной резец. Обеспечивает работу на высоких режимах резания за счет специальной заточки углов резцов.

Автор - Евсеев Н.К.

РЧ-79-18(473). Патрон для нарезки резьбы плашками и метчиками по заданной длине и размеру. Обеспечивает автоматическую установку режущего инструмента в заданном месте.

Автор - Семенов А.Н.

РЧ-79-19(378). Самозажимный повадковый патрон с автоматическим запором.
Обеспечивает возможность помимо обточки валиков производить нарезку резьбы на них.

Автор - Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 138452

РЧ-79-20(379). Универсальное приспособление для обточки конических фасонных поверхностей и нарезки резьб.

За счет копиров позволяет производить различные операции. Приспособление малогабаритное и устанавливается в резцедержателе токарного станка.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 139537

РЧ-79-21(515). Индикаторный упор.
Предназначен для настройки резцов при обточке и расточке деталей по 1-му и 2-му классу точности.

Автор – Москвяк М.Г.

РЧ-79-22(527). Державка для резьбовых резцов.
Устраняет подрывы в процессе нарезания резьбы, чем обеспечивает сохранение ее точного профиля.

Автор – Москвяк М.Г.

РЧ-79-23(524). Оправка для чистовой обточки шестерен. Предназначена для обточки шлицевых шестерен и подобных деталей. Облегчает точную центровку.

Автор – Москвяк М.Г.

РЧ-79-24(408). Приспособление для обточки конических поверхностей.
Предназначено для обточки конических шестерен и других деталей посредством механической подачи верхних салазок суппорта.

Автор – Зайцев Г.Н.

РЧ-79-25(495). Приспособление для навивания пружин. Обеспечивает навивание пружин с различной длиной и шагом, а также обрубку проволоки.

РЧ-79-26(490). Комбинированный резец-сверло-зенкер. Обеспечивает одновременное сверление и расточку отверстий в сплошной заготовке.

РЧ-79-27(1031). Раскатник для внутренней резьбы. Предназначен для получения внутренней резьбы в деталях из легкого сплава методом пластической деформации. Позволяет получить резьбу 1-2 класса точности, чистоту 7-8 класса при повышенных режимах обработки. Производительность труда повышается в 2-3 раза.

Авторы: Коряжнов В.П.,
Вишняков В.И.,
Мехельсон С.Я.

РЧ-79-28(1030). Развертка тянущая твердосплавная. Предназначена для обработки длинных отверстий по 3 классу точности с чистотой обработки 7-8 в трудно обрабатываемых материалах. Заменяет операции зенкования и протягивания. Повышается стойкость инструмента и режима обработки. Производительность труда повышается в 5 раз.

Авторы: Коряжнов В.П.,
Мехельсон С.Я.,
Цыпин В.М.

РЧ-79-29(1038). Метчики твердосплавные бесканавочные.
Применяются для выдавливания резьбы высокой точности и чистоты.
Изготовляются из твердого сплава ВК, а также из быстрорежущей стали Р18.

РЧ-79-30(1056). Комбинированная оправка.
Предназначена для крепления индикатора на расточном станке.
Производительность труда увеличивается в 1,5 раза.

РЧ-79-31(1048). Приспособление для растачивания кулачков.
Применяется для растачивания кулачков самоцентрирующихся токарных патронов, обеспечивает параллельность рабочей части кулачков относительно оси вращения шпинделя.

Автор – Власов В.И.

РЧ-79-32(1054). Токарное приспособление.
Предназначено для обработки шлицевых шестерен. Обеспечивает надежное крепление, точную центровку.
Исключаются задиры посадочных поверхностей деталей при прессовании.

Авторы: Гоньшин Н.К.,
Сафонов Р.И.

РЧ-79-33(1006). Кругломер индикаторный для замера диаметров от 5 до 40 мм.
Дает возможность быстро с точностью до 0,001 мм измерять диаметры валов, конусность, эллиптичность, эксцентричность двух, расположенных рядом круглых поверхностей, глубину канавок и пазов от круглых поверхностей, а также радиус сегмента и сектора, которые невозможно замерить микрометром.

Автор – Ковалев В.Е.

РЧ-79-34(1016). Ключ к токарному патрону.
Предназначен для закрепления инструмента в резцедержателе, а также зажима заготовок в патроне.

РЧ-79-35(1019). Приспособление для быстрого отвода резца.
Предназначено для быстрого отвода и подвода резца во время нарезания резьбы. Увеличивает производительность труда на 10-15 процентов.

Автор - Власов В.И.

РЧ-79-36(1010). Резьбонакатная головка для внутренних резьб больших диаметров.
Предназначена для получения высокой частоты профиля резьбы, предварительно нарезаной метчиком.
Применение головки позволило получать резьбы с высокой чистотой поверхности (10,9) 2-го класса точности.

Авторы: Бондарь Н.И.,
Соколова Л.Н.,
Салита В.О.

РЧ-79-37(1018). Приспособление для навивания пружин.
Производит навивание и обрубку проволоки.

Автор - Либович Л.В.

РЧ-79-38(1042). Резец универсальный со вставками.
Предназначен для работы на крупных продольнострогальных и карусельных станках. Преимуществами являются: удобство в работе, умень-

шение вспомогательного времени на замену инструмента, экономия металла на изготовление.

Авторы: Бондарь Н.И.,
Яновский Л.А.,
Мельник А.Н.

РЧ-79-39(560). Цанговый зажим.
Цанга со сменными вставками предназначена для крепления деталей типа болтов на токарных автоматах и полуавтоматах. Сокращается расход стали на 65 г, улучшается процесс термообработки цанг.

Авторы: Маринок А.К., Пино В.А.

РЧ-79-40(571). Приспособление для раскатки цилиндров диаметром 600-640 мм.
Повышает производительность труда при чистовой обработке цилиндров диаметром 600-640 мм, упрочняет поверхность цилиндра.

Авторы: Нехай В.А., Ткачева З.В.

РЧ-79-41(380). Приспособление для обработки внутренней и торцевой вогнутой сферической поверхности.
Обеспечивает обработку сферических подшипников в диапазоне 50-80 мм и торцевых сфер в диапазоне 40-80 мм. Работает от включения поперечной подачи. Обеспечивает высокую чистоту поверхности.

Автор - Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 137371

РЧ-79-42(610). Индикаторная стойка.
Крепление стойки производится постоянным магнитом. Гибкое соединение позволяет измерять биение по наружной, внутренней и торцевой поверхностям.

РЧ-79-43(611). Приспособление для рубки проволоки.
Позволяет в процессе навивания пружин отсекать проволоку на станке при помощи специального маховика с эксцентриком.

РЧ-79-44(651). Приспособление для глубокой сверловки.
Обеспечивает быстрый выход сверла из детали и возвращение его в исходное положение.
Простота конструкции обеспечивает легкость его изготовления.

РЧ-79-45(656). Устройство для наклепывания деталей.
Предназначено для упрочнения поверхностного слоя деталей с целью получения высокой микротвердости и чистоты поверхности.

Авторы: Мальцев В.Ф., Кичин В.П.
Авторское свидетельство № 282090

РЧ-79-46(671). Метчик-протяжка.
Предназначен для быстрого получения внутренней резьбы диаметром от 8 до 75 мм любого профиля, шага и числа заходов. Работа производится на токарном станке без специальной настройки методом протягивания. Производительность труда при нарезании однозаходных

резьб увеличивается в 4 раза, при нарезании многозаходных резьб – в 30 раз.

Автор – Данилов Б.Ф.
Авторское свидетельство № 136160

РЧ-79-47(972). Упор универсальный для проточки на токарно-винторезном станке 1К62 ступенчатых поверхностей (до 4-х) в интервале по длине до 130 мм. Обеспечивает получение длины уступов по 3-му классу точности.

Автор – Краснов П.Е.

РЧ-79-48(645). Двухлезвийная плавающая регулируемая развертка.
Предназначена для чистовой обработки отверстий на токарном станке. При помощи гайки двухсторонние ножи регулируются по диаметру в пределах 8 мм с точностью до 0,01 мм. Удобна в работе.

РЧ-79-49(976). Измеритель конусный для замера Ø 14А5 по углу конуса 90°+30. Точность измерения Ø 14А5 – 0,02 мм.

Автор – Краснов П.Е.

РЧ-79-50(973). Универсальные двусторонние кулачки к трехкулачковому токарному патрону.
Кулачки надежны в работе, быстро и легко налаживаются, что в 3 раза снижает трудозатраты и в 2 раза расход материалов на изготовление комплекта.

Автор – Козименко А.Д.

РЧ-79-51(952). Резец токарный.
Предназначен для врезки двух, трех и более канавок на цилиндрической поверхности деталей из легких сплавов. Отличается высокой точностью обработки по ширине, глубине и шагу.

РЧ-79-52(950). Головка трехрезцовая.
Головка снабжена упором, а зажимный стакан выполнен с возможностью радиального перемещения. Такая конструкция позволяет производить установку режущих кромок всех резцов в одной плоскости и обеспечивает зажим одновременно всех резцов независимо от степени износа каждого из них.

РЧ-79-53(724). Приспособление для обточки и расточки конусов.
Позволяет обтачивать конусы на длину 270 мм и нарезать конические резьбы.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-54(899). Приспособление к токарному станку для производства фрезерных работ.
Расширяется число технологических операций, выполняемых токарным станком.

Автор - Корначев Ф.Л.

РЧ-79-55(73). Проходной резец со сменным вкладышем и стружколомом.

РЧ-79-56(75). Пластины плавающие для разворачивания отверстий диаметром 100-350 мм.

РЧ-79-57(210). Пневматический гидропластовый патрон для обточки холодильников.

РЧ-79-58(221). Плашкодержатель плавающий. Используется на револьверных станках.

РЧ-79-59(264). Державка к револьверной головке для растачивания внутренней канавки.
Обеспечивает быструю смену инструмента и легкое налаживание.

Автор – Колесник Н.П.

РЧ-79-60(270). Универсальный шаблон для установки резцов.
Повышает производительность труда.

Автор – Михайлов Г.Г.

РЧ-79-61(273). Многорезцовая головка.

РЧ-79-62(290). Пружинно-пневматический цанговый патрон.

РЧ-79-63(314). Притир раздвижной. Обеспечивает 8 класс чистоты обрабатываемого отверстия.

Автор – Горборенко Г.Г.

РЧ-79-64(368). Модульные резцы для обработки зубьев шестерни и отрезной резец с двумя режущими лезвиями.

Автор – Ортынский Г.В.

РЧ-79-65(21). Приспособление для выпрессовки внутренних шестигранников в головках болтов.

Автор – Корначев Ф.Л.

РЧ-79-66(31). Универсальный подручник к заточному станку для установки резцов под различными углами.

РЧ-79-67(42). Трехрезцовая головка для кольцевого сверления на токарном станке.

РЧ-79-68(43). Комбинированная развертка-зенкер для развертывания отверстий в плоскостях с эксцентричным расположением отверстий.

РЧ-79-69(48). Цанговые патроны для токарной обработки деталей.
Обеспечивают точность обработки по осевым и радиальным размерам в пределах 2-го класса точности. Повышает производительность труда на 50%.

РЧ-79-70(49). Плашки с уменьшенными перьями для калибровки резьбы значительно снижающими трение в процессе резания. Обеспечивают чистоту обработки в пределах 4-5 класса. Стойкость плашек повышается на 50-60%.

РЧ-79-71(52, 900) Самоцентрирующий патрон. Предназначен для сверления центровых отверстий в деталях различного профиля без предварительной разметки.

Автор – Кучеровский П.А.
Авторское свидетельство № 106035

РЧ-79-72(54). Резец специальный, канавочный, с 4-мя режущими кромками.

Автор - Захватов С.И.

РЧ-79-73(64). Специальная оправка для бесцентровой обработки деталей типа "болт".

РЧ-79-74(65). Патрон пневматический, регулируемый для обработки угольников, тройников и крестовин различных размеров и конфигураций.

Автор - Отто В.Г.

РЧ-79-75(68). Метод удлинения спиральных сверл. Стыковка сверла и удлинителя производится при помощи резьбы.

РЧ-79-76(127). Многолезвийный зенкер с пластинками твердого сплава для отработки ступенчатых отверстий диаметром от 27 до 46 мм.

РЧ-79-77(200). Резец сборный со сменными пластинками.
Обеспечивает точную установку инструмента на станке при затылковании фрез с фигурой любой сложности.

РЧ-79-78(258). Универсальное приспособление для обработки эксцентриков. Наибольшая величина эксцентрицитета - 0-5 мм. Наибольший диаметр обрабатываемых деталей - 30 мм.

РЧ-79-79(280). Патрон самозажимный для проточки ротора вентилятора. Повышает производительность труда в 2 раза.

РЧ-79-80(282). Трубчатое сверло. Может устанавливаться на токарных и сверлильных станках для вырезки отверстий Ø-55 мм (наружный) и Ø-22 мм (внутренний).

Автор - Курманов И.В.

РЧ-79-81(644). Сверло ружейное.
Предназначено для глубокого сверления. Наличие отверстия в сверле позволяет подавать эмульсию под давлением в зону резания.

Автор - Курманов И.В.

Чистота обработки - 8 класс.
Производительность труда повышается в 3 раза.

РЧ-79-82(696). Люнет с роликами.
Предназначен для черновой и получерновой обработки длинных валиков диаметром от 5 до 20 мм.
Люнет позволяет производить обработку при больших числах оборотов шпинделя станка.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-83(698). Резец кольцевой с твердосплавной пластинкой.
Преимущество резца заключается в том, что его заточку нужно производить только по задней грани, причем количество переточек до износа пластинки достигает 70 раз.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-84(699). Резец кольцевой с регулируемым стружколомом.
Позволяет производить регулировки стружколомом в процессе резания.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-85(386). Резцедержатель с рычажным зажимом.
Снабжен набором блоков для крепления различных инструментов: резцов, сверл, метчиков и т.п.
Зажим блоков с инструментом для наружной и внутренней обработки проводится последовательно одним и тем же рычагом.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-86(697). Резец расточной с кольцевой пластинкой.
Отличается жесткостью конструкции и позволяет производить расточку отверстий с большим сечением снимаемой стружки.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-87(700). Резец расточной с механическим креплением многогранных пластин.
Конструкция резца обеспечивает жесткость крепления многогранной неперетачиваемой пластинки, быстроту замены при затуплении.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-88(387). Державки для крепления резцов квадратного сечения.
Предназначены для крепления резцов сечением 8х8, 12х12, 16х16.

Такие резцы в несколько раз жестче круглых и длина их вылета в державке легко регулируется.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-89(676). Шариковый шпиндельный упор. Применяется при подрезке торцов коротких деталей до 150–200 мм на точно заданную длину. Закрепление упорного стержня происходит за счет заклинивания шариков.

РЧ-79-90(642). Резец двухсторонний с эксцентриковым креплением пластинки. Отличается простотой конструкции. Позволяет быстро менять регулирующую пластинку. Применение твердосплавной подкладки под режущую пластинку немного увеличивает долговечность державки.

Автор – Трутнев В.Н.

РЧ-79-91(673). Патрон трехкулачковый с сырыми накладками на обратных кулачках. Шестигранная форма насадок позволяет закрепить в патроне детали от 1 мм диаметром, а также использовать свободные стороны шестигранника для различных заточек.

РЧ-79-92(630). Универсальный регулируемый кулачек.
Применяется при чистовой обработке. Позволяет производить расточку отверстий с креплением на наружной поверхности с концентричностью в пределах 0,02–0,03 мм.

РЧ-79-93(641). Шариковый виброгаситель.
В процессе резания на резец воздействуют силы, вызывающие его вибрацию. Шарики, помещенные в чашке виброгасителя начинают подпрыгивать и гасят вибрацию резца.

РЧ-79-94(669). Втулки переходные.
Состоят из хвостовика и запрессованной на его конце пружины, которая затем обтачивается и растачивается на конус. Такая переходная втулка при увеличении нагрузки на инструмент автоматически увеличивает силу крепления.

РЧ-79-95(614). Отправка для нарезки винтовой канавки.
Предназначена для нарезания за один проход многозаходной, винтовой канавки глубиной не более 1 мм. Повышается производительность труда в десятки раз.

Автор - Меркулов К.Б.

РЧ-79-96(389). Резьбовой резец с механическим креплением пластин.
Выдвижная твердосплавная пластина закрепляется в державке резца боковым прижимом. Позволяет производить до 10 переточек.

Автор - Акимов А.С.
Авторское свидетельство № 232714

РЧ-79-97(776). Зенгер разжимной.
Снижает трудоемкость обработки отверстий, увеличивает производительность труда.
Автор - Холодиров В.В.

РЧ-79-98(990). Приспособление для накатки валов Ø 200÷260.
Усилие накатывания – 1000 кг, подача 0,75 мм/об, Скорость накатывания – 42 м/мин.

Автор – Долгополов В.С.

РЧ-79-99(792). Раскатка гидравлическая для цилиндров Ø 200÷260.
Предназначена для окончательной обработки цилиндров. Повышает производительность труда.

РЧ-79-100(794). Пружинный пневматический патрон.
Позволяет зажимать пруток диаметром от 8 до 40 мм. Значительно сокращает время на крепление деталей, заготовок, облегчает труд станочника, повышает производительность труда в 1,5 раза.

РЧ-79-101(795). Центроискатель.
Находит центр отверстия или вала в широком диапазоне размеров деталей. Прост в изготовлении, удобен в эксплуатации.

Автор – Котельников В.Л.

РЧ-79-102(798). Патрон для нарезания резьб в глухих отверстиях.
Повышает производительность труда в 2-3 раза, исключает поломку метчика.

Автор – Гринченко Ю.Л.

РЧ-79-103(800). Бесцанговый патрон для прутковых работ.
Обеспечивает надежное закрепление

заготовок и деталей, не требует большого набора цанг, сокращает затраты рабочего времени на вспомогательные операции в 3 раза.

Автор - Тимченко Ю.Л.

РЧ-79-104(801). Приспособление для чистовой обработки глубоких отверстий. Обеспечивает получение высокого класса чистоты поверхности и точности, повышает производительность труда.

РЧ-79-105(805). Резьбовые скобы-гребенки для контроля шага, профиля, внутреннего и среднего диаметра резьбы по всей длине детали проходной и непроходной скобой. Увеличивает количество замеров по сравнению с резьбовыми кольцами более чем в 100 раз.

РЧ-79-106(808). Оправка специальная для обработки мелкомодульных зубчастых секторов. Повышает производительность труда в 10 раз.

Автор - Малышко М.Р.

РЧ-79-107(809). Оправка для крепления напайных сверл вместо быстросменных сверлильных патронов.
Экономия 121 рубль в год.
Увеличивается производительность труда, при наличии необходимого набора оправок, сокращается вспомогательное время на выполнение сложных сверлильных операций.

Автор - Анхошератов М.И.

РЧ-79-108(819). Приспособление для притирки отверстий.
Снижает трудоемкость обработки отверстий.

РЧ-79-109(822). Приспособление для нарезки канавок на кулачковых, трехкулачковых патронах.
Увеличивает производительность труда.

РЧ-79-110(824). Приспособление для центровки валов.
Увеличивает производительность труда.

РЧ-79-111(827). Приспособление для обработки конусов.
Позволяет обрабатывать конусы как внутренние, так и внешние независимо от угла. Обработка механическая без копира.

РЧ-79-112(835). Оправка для обработки задней рубашки. (Эксцентриковая оправка).
Позволяет высвободить фрезерный станок и увеличить производительность труда в 3-4 раза.

РЧ-79-113(834). Оправка для вальцовки ручек тисков.
Экономический эффект - 4900 руб. в год.

РЧ-79-114(832). Протяжка.
Предназначена для протягивания прямоугольных окон, направляющих плунжера насоса в размер 50Аз х х150Аз х 210Аз. Повышается производительность труда. Удобна в работе.

РЧ-79-115(841). Резец с механическим креплением выдвижной твердосплавной пластинки. Простота конструкции, надежность в эксплуатации, максимальное использование твердосплавной пластинки. Экономический эффект – 300 руб. в год.

РЧ-79-116(840). Гидромеханический прижим для крепления резца.
Ускоряет процесс обработки деталей.

РЧ-79-117(839). Сборный метчик М90х2 со вставными гребенками.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-118(837). Приспособление для заточки резцов. Повышает производительность труда, улучшает качество заточки резцов.

РЧ-79-119(843). Приспособление для координатной расточки деталей на токарном станке.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-120(844). Спецпланшайба к токарному станку для обработки деталей сложной конфигурации.
Обеспечивает большую жесткость, надежное и удобное крепление детали. Повышает производительность труда.

Автор – Самохвалов И.А.

РЧ-79-121(853). Шестироликовая оправка.
Срок службы в 8-10 раз дольше обычных. Обеспечивает большую жесткость крепления.

Авторы: Шевченко Е.М.,
Логинов В.Г.

РЧ-79-122(852). Приспособление для приточки радиусных протяжек.
Чистота обработки задней поверхности – 8 класс. Отклонения от радиальности заточенной поверхности 0,01+0,02 мм.

Автор – Гриненко И.Н.

РЧ-79-123(854). Втулка переходная удлиненная для крепления инструмента в шпинделях горизонтальнорасточных станков.

Автор – Смирнов В.П.

РЧ-79-124(858). Делительное приспособление для нарезания многозаходных резьб.
Нарезаются 2, 3, 4, 6 и 12-заходные резьбы.

Автор – Говорущенко С.Е.

РЧ-79-125(859). Копировальное приспособление.
Предназначено для обработки копиров на токарном станке. Повышает производительность труда, упрощает процесс обточки копиров.

Автор – Свинаренко И.Н.

РЧ-79-126(860). Суппорт для нарезания резьбы на расточном станке.
Продольное перемещение оправки резца позволяет производить прорезку и развалку по требуемому профилю.

РЧ-79-127(862). Приспособление для нарезки на кулачках самоцентрирующихся патронов спирали АРХИМЕДА на токарном станке 1К62.

Позволяет нарезать кулачки различных размеров, удобно при настройке и регулировке.

РЧ-79-128(864). Приспособление для нарезки болтов на токарном станке.
Надежно и удобно в эксплуатации, повышает производительность труда в 1,5 раза.

РЧ-79-129(867). Приспособление для нарезки винтовых канавок на токарном станке.
Надежно в работе, обеспечивает удержание резца под определенным углом.

Автор - Пигукин В.С.

РЧ-79-130(871). Приспособление для проточки штифтов на станке С193Н (вращающийся люнет).

Авторы: Лорман В.С.,
Молдавский И.И.
Авторское свидетельство № 180939.

РЧ-79-131(872). Резьбовой резец с повернутой головкой на угол подъема винтовой линии червяка.
Предназначен для нарезки 2-3 заходных червячков от М8 до М24.
Обеспечивает устойчивую работу, исключает появление задиров и вибраций.

РЧ-79-132(873). Вальцовка-автомат с цилиндрическими роликами Ø-105.
Предназначена для чистовой обработки цилиндров автотракторных двигателей. Повышает производи-

тельность труда по сравнению с хонингованием в 10 раз, износостойкость в 1,5–2 раза, усталостную прочность в 3–4 раза.

Автор – Портнов И.М.
Авторское свидетельство № 100197.

РЧ–79–133(874). Вальцовка–автомат с цилиндрическими роликами Ø 38–35 мм. Предназначена для чистовой обработки тормозных гидроцилиндров автомашины ГАЗ–51. Повышает производительность труда в 10 раз, износостойкость в 1,5–2 раза.

Автор – Портнов И.М.
Авторское свидетельство № 185230.

РЧ–79–134(875). Вальцовка–автомат с цилиндрическими роликами Ø – 150 мм. Автоматизирует процесс чистовой обработки цилиндров диаметром от 150 мм и выше. Срок службы роликов удваивается.

Автор – Портнов И.М.
Авторское свидетельство № 100197.

РЧ–79–135(876). Вальцовка–автомат с цилиндрическими роликами Ø – 32 мм. Предназначена для чистовой обработки гидроцилиндров. Повышает производительность труда. Срок службы роликов удваивается.

Автор – Портнов И.М.
Авторское свидетельство № 185230.

РЧ–79–136(877). Компаунд–вальцовка для обработки тормозных цилиндров.

Достигается большая точность обработки благодаря уменьшению припуска за счет 2-х рядов роликов. Обеспечивает надежное центрирование инструмента по оси обрабатываемого цилиндра.

Автор – Портнов И.М.
Авторское свидетельство № 185230.

РЧ-79-137(878). Компаунд-головка для обработки штоков и валов.
Совмещает резание и пластическое деформирование. Ролики надежно центрируют вал или шток при обработке резцами, выполняя роль походного люнета.

Автор – Портнов И.М.
Авторское свидетельство № 174085.

РЧ-79-138(882). Универсальный пневматический патрон к токарному станку УП-334М. Предназначен для обработки прутикового материала и штучных заготовок. Диапазон обрабатываемых диаметров до 35 мм. Сокращает вспомогательное время, облегчает условия труда.

РЧ-79-139(652). Резцедержатель с повышенной точностью фиксации.
Точность фиксации 0,01. Повышает производительность труда на 15% за счет уменьшения вспомогательного времени.

Автор – Нежевенко Г.С.

РЧ-79-140(199). Резцедержатель с повышенной точностью фиксации.
Повышает производительность труда на 27% за счет сокращения вспомогательного времени, фиксация через каждые 45 градусов с точностью до 0,01, экономический эффект – 4000 рублей.

Автор – Лысов И.Т.

РЧ-79-141(207). Приспособление для точной обработки круглых реек.
Повышает производительность труда на 30%. Увеличивает точность обрабатываемой детали.

Автор – Шляпочник Ю.У.

РЧ-79-142(229). Центросмеситель для обработки наружных конусов.
Позволяет обрабатывать конусы большой длины без смещения задней бабки станка. Вспомогательное время сокращается на 50–79%.

Автор – Лысов И.Т.

РЧ-79-143(197). Сверлильная головка для тонкого сверления на токарном станке.
Предохраняет сверла от поломки, позволяет сверлить глубокие отверстия малого диаметра, повышает производительность труда в 4–5 раз.

Автор – Филинович В.Г.

РЧ-79-144(355). Гидрофицированная резцезаточная головка.
Достигается высокая точность заточки. Обеспечивает беспересчетную

настройку для заточки различных типов резцов.

Автор – Баев А.К.

РЧ-79-145(770). Приспособление для обработки сферических поверхностей.
Устраняет ручную обработку и повышает производительность труда в 2-3 раза.

Автор – Кобылецкий И.В.

РЧ-79-146(291). Приспособление для нарезки наружных и внутренних резьб в упор.
Исключает поломку резца, повышает производительность труда в 3 раза.

Авторы: Виличенко Л.И.,
Арабаджи В.И.

РЧ-79-147(231). Патрон для нарезки резьбы плашками и метчиками на заданный размер.
Улучшает качество резьбы, облегчает труд рабочего, повышает производительность труда в 2 раза.

Автор – Арабаджи В.И.

РЧ-79-148(281). Приспособление для нарезки резьбы с автоматическим отводом резца.
Исключает поломку резца, повышает производительность труда в 1,5-2 раза.

Автор – Кратцер В.Д.

РЧ-79-149(101). Двухрезцовая бортштанга к токарным станкам.
Работает одновременно прорезным и калибровочным резцом, повышает производительность труда в 2 раза.

Автор – Нежевенко Г.С.

РЧ-79-150(237). Самозажимный хомутик.
Позволяет производить обработку деталей типа валов, повышает производительность на 10%.

Автор – Баш В.В.

РЧ-79-151(752). Приспособление для токарной обработки шаров.
Повышает производительность труда в 8 раз.

Автор – Пласкин Д.И.

РЧ-79-152(172). Проходные резцы с отрицательной фаской.
Стойкость в 3 раза выше обычных.

Автор – Неживенко Г.С.

РЧ-79-153(117). Развертка для глухих отверстий.
Увеличивает производительность труда в 10 раз, повышает качество изделий.

Автор – Неживенко Г.С.

РЧ-79-154(224). Приспособление для навивки пружин.
Ликвидирует ручной труд, улучшает качество изделий.

Автор – Якименко В.К.

РЧ-79-155(198). Приспособление для нарезки реек на кулачках токарных патронов.
Время обработки рейки кулачка – 2,5 мин. Позволяет одновременно нарезать рейки и производить запиловку, что исключает операцию фрезерования.

Автор – Якименко В.Г.

РЧ-79-156(138). Оправка для одновременной торцовки и зацентровки заготовок. Повышает производительность труда в 3 раза.

Автор - Сиченко-Рыбко А.П.

РЧ-79-157(462). Универсальный плашкодержатель. Предназначен для зажима плашек различных диаметров. Заменяет набор плашкодержателей.

Автор - Арабаджи В.И.

РЧ-79-158(162). Оправка с индикатором для точной расточки.
Обеспечивает контроль глубины резания (забора стружки) с помощью индикатора.

Автор - Индульский В.П.

РЧ-79-159(751). Приспособление для обработки корпусов шестеренчатых насосов. Позволяет обрабатывать корпуса насосов на токарных станках взамен дефицитных координатно-расточных станков. Сокращает цикл обработки в 2 раза.

РЧ-79-160(771). Индикаторный прибор для контроля наружных цилиндрических резьб. Дает возможность производить замер резьб при отсутствии резьбовых калибров.

Автор - Сущенко П.Е.

РЧ-79-161(278). Универсальный ключ к токарному патрону и резцедержателю. Удобен в работе, заменяет набор ключей, долговечен.

Автор - Жуков В.И.

РЧ-79-162(225). Суппорт токарно-винторезного станка 1К62.
Повышает производительность труда.

Автор - Лысов И.Т.

РЧ-79-163(279). Кожух для токарных патронов против попадания стружки в кулачки.

Автор - Жере А.В.

РЧ-79-164(296). Приспособление для нарезки резьб.
Повышает производительность труда, улучшает качество резьбы.

Автор - Кретцер В.Ф.

РЧ-79-165(252). Приспособление для заточки вращающихся центров.
Дает возможность прямо на станке реставрировать, затачивать притупленные вращающиеся центры.

Автор - Емченко-Рыбко А.П.

РЧ-79-166(753). Приспособление для резки колец "Рашига" на токарном станке.
Повышает производительность труда в 5 раз.

Автор - Горбачев В.Ф.

РЧ-79-167(216). Приспособление для расточки внутренних сфер.
Крепится в пиноли задней бабки. Обработка сфер производится за счет передвижения поперечного суппорта. Имеет смещение для установки резца по центру. Обеспечивает высокую точность и чистоту обработки.

Автор - Емченко-Рыбко А.П.

РЧ-79-168(136). Приспособление для прорезки шлицев.
Позволяет производить прорезку шлицев, лысок и граней до отрезки детали, не останавливая шпиндель.
Устанавливается на автоматы, полуавтоматы и револьверные станки.
Значительно повышает производительность труда, упраздняет ручной труд.

Автор - Грибанов А.Н.
Авторское свидетельство № 139907.

РЧ-79-169(663). Приспособление для обработки внутренних полусфер от Ø 5 до Ø 70 мм.
Обеспечивает высокую производительность, чистоту и точность обработки.

Автор - Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 137371.

РЧ-79-170(242). Приспособление для обточки конусов с синусной линейкой.
Обеспечивает высокую точность обработки по углу.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-171(58). Регулируемые головки к автоматам.
Ускоряет настройку и увеличивает точность настройки резца на размер.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-172(56). Резцедержатель к револьверным станкам.
Увеличивает производительность, улучшает качество.

Автор - Семинский В.К.

5[x]-01290

РЧ-79-173(89). Регулируемая борштанга.
Обеспечивает быструю и точную настройку резца на размер.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-174(662). Приспособление для наружной обработки шаровых поверхностей до Ø 65 мм.
Обеспечивает высокую производительность и чистоту обработки.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-175(755). Резцы с постоянными стружколомательными канавками.
Дают возможность работать на повышенных режимах, обеспечивая хорошее дробление стружки и ее отвод.

Автор – Гургаль В.И.

РЧ-79-176(664). Поводковый самозажимной патрон.
Обеспечивает надежное крепление валиков от Ø 20 до Ø 80 мм посредством центробежной силы.

Автор – Анисимов В.Г.

РЧ-79-177(661). Приспособление для расточки сферических поверхностей от Ø 100 до Ø 200 мм.
Расточка производится механическим путем за счет передвижения поперечного суппорта станка. Обеспечивает высокую чистоту и точность обработки.

Автор – Семинский Р.К.
Авторское свидетельство № 137371

РЧ-79-178(297). Приспособление для автоматической нарезки резьб.
Обеспечивает автоматический подвод и отвод резца после каждого прохода. Увеличивает производительность труда в 3-4 раза.

Автор - Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 139537.

РЧ-79-179(670). Приспособление для навивки пружин с поджатыми витками.
Обеспечивает навивку пружин с поджатыми витками по всей длине станка с помощью специального копира разных сечений проволоки и диаметра пружины. Повышает производительность труда.

Авторы: Кот И.Л. и Бородин В.И.

РЧ-79-180(192). Резцы резьбовые с механическим креплением.
Особенность - использование пластинок твердого сплава с механическим креплением при нарезке наружных резьб.

Автор - Кот И.Л.

РЧ-79-181(228). Люнет подвижной.
Люнет обеспечивает самоцентрирование кулачков по обрабатываемому валу. Устраняет вибрацию при обработке длинных валов.

Автор - Кот И.Л.

РЧ-79-182(300). Приспособление для нарезки резьб в упор.
Позволяет производить нарезку наружных и внутренних резьб в упор

при 1000–1500 оборотах шпинделя. Повышает производительность труда в 2–3 раза, улучшает качество резьбы.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-183(756). Резец со стружколомателем экранного типа (подрезной).
Снимаемая стружка дробится и осыпается в отверстие. Повышает производительность труда.

Автор – Гургаль В.И.
Авторское свидетельство № 178641

РЧ-79-184(674). Эксцентриковая борштанга.
Обеспечивает точную и быструю настройку резца на размер.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-185(659). Вальцовка для обработки штоков и валов.
Заменяет круглошлифовальные станки.

Автор – Портной И.М.

РЧ-79-186(183). Отрезной резец новой конструкции. Состоит из оправки и резца. Оправка служит для крепления резца и устанавливается в пружинящей втулке без подкладок.

Автор – Емченко-Рыбко А.П.

РЧ-79-187(660). Резцовая плавающая головка с двухлезвийным блоком с самоцентрирующимся люнетом для чистовой обточки длинных валов. Обеспечивает получение точного размера (диаметра) детали при обработке длинных валов.

Авторы: Кот И.Л., Бородин В.Н., Козлов А.И.

РЧ-79-188(86). Чистовые развертки.
Обеспечивают микронную точность обработки и чистоту девятого класса.
Автор - Барабаш А.Я.

РЧ-79-189(226). Патроны для чистового разворачивания.
Самоустанавливает инструмент точно по оси обрабатываемого отверстия.
Автор - Барабаш А.Я.

РЧ-79-190(191). Расточная поворотная оправка.
Позволяет устанавливать резцы без каких-либо прокладок. Очень удобна в работе.
Автор - Емченко-Рыбко А.П.

РЧ-79-191(185). Резец для нарезки резьбы.
Состоит из специальной оправки и резца. Оправка надежно крепит резец. Дает возможность устанавливать резец без подкладок по центру и по углу.
Автор - Емченко-Рыбко А.П.

РЧ-79-192(182). Зенкер для обработки внутренних сферических поверхностей.
Повышает производительность труда в 4-5 раз.

РЧ-79-193(774). Леркометчикодержатель с автоматическим выключением для резьб М3+М11.

Дает возможность нарезать резьбу по заданному размеру, повышает качество, облегчает труд станочника, уменьшает поломку инструмента.

Автор – Затоковенко А.Т.

РЧ-79-194(730). Развертка плавающая на токарный полуавтомат.
Развертка двухрезцовая состоит из корпуса, резцов, головки сепаратора, шариков, прижимных планок. После затупления восстанавливается.

Автор – Овдиенко П.Г.

РЧ-79-195(695). Вальцовка для обработки особоточных отверстий.
Увеличивает производительность труда, обеспечивает большой экономический эффект.

Автор – Портнов И.М.

РЧ-79-196(680). Самозажимный патрон для сверлильных станков.
Увеличивает производительность труда, дает большой экономический эффект.

Авторы: Семинский В.К.,
Гарбут Е.Н.,
Мовчанюк А.И.

РЧ-79-197(188). Борштанга с гасителем вибраций.
Увеличивает производительность труда.

Автор – Бедрицкий Ф.Н.

РЧ-79-198(654). Раскатка вибрационного типа.
Предназначена для окончательной

обработки отверстия в поршне под палец. Время обработки 5–7 сек.

Авторы: Мингель И.С., Носко Т.И.

РЧ-79-199(159). Калибр для контроля прямолинейности отверстий.
Годовой экономический эффект 400 руб. Один калибр заменяет 16–20 быстроизнашивающихся валиков. Точность контроля по сравнению с валиками выше в 100 раз.

Автор – Салий Н.Ф.

РЧ-79-200(195). Самозажимный поводковый патрон.
Увеличивает производительность труда.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 138452.

РЧ-79-201(251). Приспособление для расточки сфер Ø 60 мм.
Увеличивает производительность труда.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 137371.

РЧ-79-202(672). Оправка для расточных работ.
Увеличивает производительность труда.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-203(25). Обработка хвостовиков лопаток паротурбин (резец и планшет).
Дает возможность с одной установки полностью обработать профиль хвостовика.

Авторы: Бондарь Н.К.,
Дронин В.Д.

РЧ-79-204(681). Универсальный патрон с пружинно-пневматическим приводом к токарному станку.
Применяется для зажима пруткового материала диаметром от 8 до 58 мм без поворота кулачков.

Автор – Ошеров Е.И.

РЧ-79-205(276). Приспособление для проводки прямоугольных калибров, пробок и колец. Ликвидирует ручной труд, устраняет перекосы.

Автор – Голубов А.В.

РЧ-79-206(247). Приспособление для нарезки резьб под упор на сверлильном станке. Дает возможность нарезать резьбу метчиками и плашками, ликвидирует поломку инструмента.

Автор – Сологуб В.П.

РЧ-79-207(205). Пневматический патрон для пруткового материала.
Применяется для обработки некалиброванного пруткового материала различного сечения.

Автор – Шаболтас П.С.

РЧ-79-208(250). Плавающий патрон для нарезки резьбы на токарном станке.
Предохраняет от срыва резьбы и поломки режущего инструмента.

Автор – Семенко Т.Ф.

РЧ-79-209(232). Приспособление для глубокого сверления.
Предотвращает поломку сверла.

повышает производительность труда в 1,5 раза.

Автор – Нейло А.Н.

РЧ-79-210(206). Гидропластовая оправка с пневмоприводом (310-714А).
Применяется для листовой обработки гильз цилиндров на токарном станке.

Автор – Драпкин А.В.

РЧ-79-211(372). Прошивка с твердосплавными пластинками.
Применяется для калибровки наружного диаметра шлицевого отверстия с твердостью HRC-56-60 (после термообработки).

Автор – Ягулин Б.С.

РЧ-79-212(657). Раскатка для конической поверхности.
Предназначена для окончательной обработки конической поверхности в стальных деталях.

Авторы: Гоникштейн М.Н.,
Балабай Н.Е.

РЧ-79-213(371). Шлицевая протяжка.
Применяется для протягивания остроугольных шлицев высокой точности.

Авторы: Петров Л.Д.,
Сейфер Л.Н.

РЧ-79-214(267). Приспособление для центровки деталей типа валиков.
Применяется на токарном и сверлильном станках, повышает производительность труда на 25-30%.

Автор – Курманов И.В.

РЧ-79-215(257). Универсальное приспособление для проточки конусов в осевом инструменте.
Повышает производительность труда на 50%. Годовая экономия – 600 руб.

Автор – Курманов И.В.

РЧ-79-216(177). Сверла с пластмассовыми хвостовиками.
Стойкость сверла увеличивается в 1,5 раза. Экономический эффект – 4500 руб.

РЧ-79-217(298). Упор для токарного станка.
Повышает производительность труда на 30%.

Автор – Курманов И.В.

РЧ-79-218(194). Разгрузочный зенкер с многогранными пластинками.
Применяется на автоматах для обработки шатунов двигателей.

Автор – Курманов И.В.

РЧ-79-220(135). Приспособление со специальным улиточным резцом для проточки шпильки педали под резьбу.

РЧ-79-221(254). Приспособление для проточки конусов на токарном станке.
Позволяет вести обработку деталей на больших скоростях и подачах.
Просто в наладке.

Авторы: Арканов Е.В.,
Булыгин В.А.

РЧ-79-222(539). Быстрозажимный цанговый патрон. Обеспечивает быстрый зажим прутка.

Автор – Соколов Л.В.
Авторское свидетельство № 62901.

РЧ-79-223(126). Многолезвийный резец.
Применяется для обработки различных деталей.

Автор – Черников Н.В.

РЧ-79-224(253). Приспособление для проточки отверстий.
Применяется для проточки овальных отверстий на токарном станке.

Автор – Черников Н.В.

РЧ-79-225(180). Развертка твердосплавная.
Изготовлена из сплава ВК6, обработана алмазами.

Автор – Швец Г.И.

РЧ-79-226(304). Приспособление для сверления мелких отверстий на токарном станке.
Исключает поломку сверла.

Автор – Семененко А.К.

РЧ-79-227(689). Патрон для нарезки резьб на токарных станках.
Применяется в условиях индивидуального и мелкосерийного производства при нарезании внутренних и наружных резьб метчиками и плашками.

Автор – Юрьев А.А.

РЧ-79-228(266). Проводковый центр для токарных станков.
Применяется для обработки деталей без хомутиков.

Автор – Курманов И.В.

РЧ-79-229(196). Приспособление для нарезки канавок кулачков трехкулачковых патронов.
Повышает производительность труда.

Автор – Копейка Г.В.

РЧ-79-230(357). Самоцентрирующийся патрон.
Предназначен для шлифования внутренних колец подшипников.

Авторы: Сердечный Е.Ф.,
Тоннэ А.А.

РЧ-79-231(263). Приспособление для проверки перпендикулярности поперечного суппорта.
Дает возможность точно установить прямолинейность столов на станках, что обеспечивает хорошее качество продукции.

Автор – Козначеев А.С.

РЧ-79-232(188). Державка фасонного резца.
Создает удобства в работе, повышает производительность труда.

Автор – Дьяконов В.В.

РЧ-79-233(66). Зенкер трехперый.
Применяется для зенковки больших отверстий. Повышает производительность труда в 2-3 раза.

Автор – Тогер Я.А.

РЧ-79-234(201). Двухроликовая оправка.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-235(289). Цанга подающая.
Повышает производительность труда.

Автор – Василенко И.И.

РЧ-79-236(259). Револьверный резец.
Создается возможность зажима в одном гнезде резцедержателя четырех видов резцов различного профиля.

Автор – Гургаль В.И.

РЧ-79-237(217). Универсальный патрон-леркодержатель.
Предназначен для нарезания резьб плашками от М10 до М22 на токарном станке.

Автор – Гургаль В.И.

РЧ-79-238(208). Инерционный патрон.
Дает возможность автоматически скрепить заготовки круглого сечения до диаметра 32 мм. Усилие зажима 3000 кг при n = 1000 об/мин.

Автор – Каминский В.Я.

РЧ-79-239(240). Бесцанговый патрон.
Предназначен для револьверных работ из пруткового материала диаметром 6-36 мм. Экономится время на зажим и снятие деталей.

Автор – Тимченко Ю.Л.

РЧ-79-240(214). Пятикулачковый самоцентрирующийся патрон.

Обеспечивает надежность зажима и высокую точность центрирования.

Автор – Поддубняк Ф.И.

РЧ-79-241(74). Сборный токарный резец.
Позволяет при одной и той же державке переходить от одного типа резца к другому. Экономия металла за счет державок составляет 31 кг на каждый резец.

Автор – Поддубняк Ф.И.

РЧ-79-242(212). Головка с быстросменными втулками.
Сокращает вспомогательное время на замену инструмента.

Автор – Поддубняк Ф.И.

РЧ-79-243(211). Самозажимный патрон.
Служит для ускоренного точного крепления деталей на токарном станке в центрах без хомутиков с поджимом задней бабки

Автор – Поддубняк Ф.И.

РЧ-79-244(165). Оправка-угломер.
Служит для настройки токарных станков при обработке конусов 0–90°. Повышает производительность труда.

Автор – Дьяченко А.С.

РЧ-79-245(168). Специальный индикатор-измеритель.
Предназначен для измерения диаметра наружного конуса и диаметра конического отверстия.

Автор – Дьяченко А.С.

РЧ-79-246(209). Многоместное приспособление для одновременной обработки деталей. Позволяет обрабатывать одновременно конусную сферу четырех деталей.

Автор - Корнеев Н.И.

РЧ-79-247(148). Зенковка для зенкерования отверстий Ø-30А5 и нанесения уплотнительной канавки. Позволяет объединить две операции в одну с экономией времени на операцию на 30%.

Авторы: Колбасов М.Н.,
Столяр В.А.

РЧ-79-248(190). Сборный отрезной токарный резец. Повышает производительность труда, создает удобство в работе.

Автор - Поддубняк Ф.И.

РЧ-79-249(203). Четырехпозиционная головка к токарным станкам.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-250(493). Патрон для нарезания резьб в глухих отверстиях.
Повышает производительность труда.

Автор - Поддубняк Ф.И.

РЧ-79-251(647). Быстродействующий самозажимный патрон.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-252(692). Приспособление для сверления и нарезания резьбы.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-253(97). Сверло для глубокого сверления. Повышает производительность труда.

Автор - Глотов Д.И.

РЧ-79-254(140). Державка для одновременной обработки четырех переходов У62-18-0142.
Обработка производится за один переход, улучшает качество изготовляемых деталей. Экономический эффект - 200 рублей.

Авторы: Верещак В.С.,
Деденова Л.И.
Ваулин В.С.

РЧ-79-255(762). Патрон для обработки многогранных отверстий на токарном и вертикально-фрезерном станках.
Повышается производительность труда, чистота обработки, возможность применения твердосплавного инструмента.

РЧ-79-256(220). Универсальный врашающийся центр со сменными вставками.
Экономия от использования одного центра - 100 рублей.

Автор - Олейник И.И.

РЧ-79-257(70). Быстросменный удлинитель ПИ-409.
Способствует увеличению срока службы оборудования, сокращает время на замену инструмента.

Автор - Поддубняк Ф.И.

РЧ-79-258(284). Бесподкладочный резцедержатель.
Повышает производительность труда.

Автор - Михайлов Г.Г.

РЧ-79-259(285). Приспособление для обработки радиальных канавок.
Повышает производительность труда.

Автор – Пилипенко Г.Г.

РЧ-79-260(487). Патрон для нарезания гаек.
Повышает производительность труда.

Автор – Лабузов А.А.

РЧ-79-261(489). Патрон для нарезания глухих резьб.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-262(193). Проходной резец с механическим креплением стружкозавивателя.
Предназначен для точения на крупных токарных станках.

Автор – Лисовец Е.И.

РЧ-79-263(100). Универсальная оправка для нарезания винтов и червяков.
Для нарезания винтов и червяков любых размеров на токарных станках средней группы.

Автор – Мезенцев Ю.М.

РЧ-79-264(92). Метчик для нарезания трапецеидальной резьбы.
Повышает производительность труда.

Автор – Быков М.А.

РЧ-79-265(764). Пневматический патрон для обработки деталей с фланцами.
Позволяет зажимать деталь в осевом направлении с усилием зажима до 2000 кг и вести обработку на оптимальных режимах.

Автор – Кундин С.И.

РЧ-79-266(496). Приспособление для центрования деталей при механической обработке. Повышает производительность труда.

Авторы: Морголис С.А., Рабонович Г.И.

РЧ-79-267(543). Резьбонарезчик ПР8-1. Повышает производительность труда.

РЧ-79-268(580). Патрон универсальный быстросменный к вертикально-фрезерным станкам № 330-96. Повышает производительность труда.

РЧ-79-269(883). Накатка трехсторонняя. Применяется для накатывания сетчатых рифлений на цилиндрических изделиях на токарно-центровых станках. Повышает культуру производства, заменяет 3 оправки.

Автор - Фединский И.Л.

РЧ-79-270(483). Кондуктор. Применяется для сверловки отверстий.

Авторы: Шаев С.И., Луговский Д.П.

РЧ-79-271(902). Реверсивный патрон. Применяется для нарезания резьбы от М4 до М10.

Авторы: Лопухин А.А., Сазонов А.П.

РЧ-79-272(907). Кольцевое полое сверло для глубокого сверления. Диаметр сверления - 85 мм, глубина сверления - до 800 мм. Свер-

ло оснащено пластинками твердого сплава.

Авторы: Сикорский А.И.,
Шевченко В.Е.

РЧ-79-273(922). Плавающая развертка с возможностью выборки торцевого биения. Применяется для обработки отверстий 1-2 класса точности на станках пониженной точности.

Автор - Радченко А.Г.

РЧ-79-274(925). Дополнительный суппорт (резцедержатель) для установки 2-х резцов на токарно-винторезных станков типа 1К62, 1Е61М, 1А62. Можно производить обработку наружных и внутренних поверхностей до Ø 400 мм на длину равную Р.М.Ц. - 200 мм.

Автор - Ужанов С.Г.

РЧ-79-275(926). Приспособление для нарезания наружных резьб плашками. Обработка резьбы с направлением без отвода задней бабки с одновременным точением.

Автор - Ужанов С.Г.

РЧ-79-276(927). Шабер пружинный. Применяется на токарных, карусельных и расточных станках для снятия равномерного поверхностного слоя металла в пришовной зоне перед сваркой.

Авторы: Васильченко В.П.,
Пономаренко П.А.

РЧ-79-277(936). Приспособление для алмазной доводки рабочих граней резьбовых резцов на токарном станке.

Автор – Черноморец Б.П.

РЧ-79-278(938). Державка двухроликовая, регулируемая ВУ-12421.
Предназначена для рифления деталей любой длины на токарных станках повышенной точности. Накатка прямая, косая или сетчатая.

Автор – Сиваков И.И.

РЧ-79-279(941). Трехшариковая накатка для упрочняющекалибрующей обработки ПР-05155.

Автор – Сальцевич В.А.

РЧ-79-280(78). Новая конструкция протяжки. Значительно сокращает расход инструментальной стали, увеличивает срок службы протяжки.

Автор – Золотонос Л.С.

РЧ-79-281(354). Многоместное кассетное приспособление.
Предназначено для шлифования торцов шпилек.

Автор – Сергеев Э.Ф.

РЧ-79-282(327). Синусное приспособление для заправки шлифовального круга под углом.
Пределы заправки от 0° до 45°.
Достигается высокая точность обработки изготовляемых деталей.

Авторы: Сафонов К.Д.,
Меньшиков Н.С.

РЧ-79-283(328). Приспособление для заправки шлифовального круга по копиру. Применяется для профильной шлифовки.

Авторы: Сафонов К.Д., Меньшиков Н.С.,

РЧ-79-284(896). Борштанга с виброгасителем для расточки длинных отверстий.

РЧ-79-285(517). Долговечная скоба-калибр. Дает возможность до 300 раз восстанавливать размер калибра по мере износа.

Автор - Буркат В.С.

РЧ-79-286(769). Конические развертки для обработки отверстий в вязком материале. Достигается 1 класс точности, 9 чистоты.

Автор - Затоковенко А.Т.

РЧ-79-287(787). Гидравлический домкрат. Служит для надежного крепления детали на станке, облегчает труд станочника.

РЧ-79-288(799). Насадка с центровым сверлом на вращающемся центре. Предназначена для инструментальных, ремонтных и других цехов, где не организована сверловка центровых отверстий на специальных станках.

РЧ-79-289(803). Сверла для сверления глубоких отверстий Ø-35.

Применяются в агрегатном станке для сверления глубоких отверстий в бочках валков.

РЧ-79-290(845). Модернизированный зубомер для измерения внутренних углов.
Отпадает необходимость в изготовлении угла и правильности расположения к оси червяка.

Автор – Логвинов И.И.

РЧ-79-291(855). Центр вращающийся.
Прост в изготовлении, стойкий в работе, позволяет обрабатывать крупные детали.

РЧ-79-292(519). Долговечная пробка-калибр.
Дает возможность до 300 раз восстанавливать размер калибра по мере износа.

Автор – Буркот В.С.

РЧ-79-293(486). Предохранительный патрон для нарезки глухих отверстий в стали метчиками до М16.
Предотвращает поломку режущего инструмента, за счет чего значительно сокращается расход инструмента. Прост в изготовлении.

Автор – Тираспольский Л.А.

РЧ-79-294(485). Патрон для предохранения сверл от поломки при сверлении диаметров до 200 мм с коническим хвостовиком.
Предотвращает поломку режущего инструмента, за счет чего значительно сокращается расход инстру-

мента. Прост в изготовлении.

Автор – Тираспольский Л.А.

РЧ-79-295(772). Развертка бочкообразная для обработки труб.
Достигается чистота поверхности отверстия трубы 8–9 класс, повышается производительность труда.

Автор – Козлов Б.А.

РЧ-79-296(499). Приспособление для выбивки сверл из конуса Морзе.
Приспособление обеспечивает выбивку конуса без клина, удобно в работе, сохраняет хвостовики сверл.

Автор – Котенко И.Т.

РЧ-79-297(374). Протяжка с выглаживающим зубом для вязких материалов.
Повышается класс точности, производительность труда увеличивается в 2–3 раза.

Автор – Суярко К.Д.

РЧ-79-298(884). Специальная цанга с вращающимся центром.
Предназначена для проточки канавки на валиках вентиляторов.

РЧ-79-299(370). Составная протяжка.
Снижает трудоемкость, упрощает термообработку, улучшает качество обрабатываемых отверстий.

Автор – Сигалов Е.В.

РЧ-79-300(22). Станок для заточки и доводки режущего инструмента кругами из синтетических алмазов.
Конструкция позволяет установить резец в любом положении, необходимом для получения заданного угла.

Автор – Зальцер Я.М.

РЧ-79-301(563). Кондуктор скальчатый консольный с конусным замком.

РЧ-79-302(360). Защитный экран на заточный станок.

РЧ-79-303(320). Легкоподвижная каретка для заточки и доводки резцов алмазными кругами.
Производительность 700–800 штук в смену.

Автор – Шевляков И.Г.

РЧ-79-304(309). Приспособление М102-1А для заточки резцов алмазными кругами.
Обеспечивает равномерное регулируемое усилие (от 0,2 до 12 кг) нажима резца на алмазный круг, значительно увеличивает срок его службы, обеспечивает прямолинейность и чистоту режущих кромок, повышает производительность.

Автор – Коротун А.Н.

РЧ-79-305(76). Новая конструкция плавающей развертки с механическим креплением металлокерамических пластин.

Авторы: Овчаренко В.М.,
Грушевский С.Н.

РЧ-79-306(323). Станок для алмазной доводки режущего инструмента.
Увеличивает производительность труда.

РЧ-79-307(888). Приспособление для диаметральных замеров.
Точность замера ±0,002 мм. Производительность труда при работе на одной установке увеличивается в 10 раз.

РЧ-79-308(732). Универсальный двухсторонний индикаторный упор.
Предназначен для обработки ступенчатых поверхностей с высокой точностью (±0,01 мм) по длине (глубине) на токарных станках 1К62.
По сравнению с индикаторными упорами, поставляющимися в комплекте со станинами заводами-поставщиками, данный упор обладает удобством крепления, легкостью перенастройки, обеспечивает высокую точность обработки деталей.

РЧ-79-309(728). Самоцентрирующее поводковое приспособление.
Предназначено для сквозной обработки деталей типа валов без центровых отверстий и снятия фасок на торцах, производимых на токарно-винторезных или других специальных станках. В отличии от выпускаемых промышленностью, поводковое приспособление состоит из двух функционально-разных, но одинаковых по конструкции поводкового и вращающегося приспособления. Каждое

из приспособлений снабжено плавающим в осевом направлении центроуловителем. Конструкция самоцентрирующего поводкового приспособления позволяет освобождать торцы детали для сквозной обработки и снятия фасок на торцах.

Авторы: Гриднев В.Р.,
Брожко А.А.

РЧ-79-310(740). Приспособление для проточки конусов.
Предназначено для контроля точности установки угла поворота верхней каретки суппорта и использования его в качестве универсального копира при обработке конусов с длиной, образующей конуса больше длины хода верхней каретки суппорта.

Автор – Кардиванов Н.Ф.

РЧ-79-311(741). Приспособление для зацентровки деталей в резцедержателе токарного станка.
При работе центровочное сверло закреплено в шпинделе токарного станка, а деталь – в призматическом пазу приспособления, диагональ которого расположена на линии центров станка. Быстродействующим зажимающим элементом является круглый эксцентрик, представляющий собой диск, ось вращения которого смещена относительно его геометрической оси. Перестановка оси эксцентрика и замена ползуна позволяет закрепить в приспособлении заготовки диаметром от 10 до 40 мм.

Применение приспособления позволило значительно сократить трудоемкость изготовления деталей за счет сокращения времени при центровании в 2-3 раза.

Автор - Мазурик А.Н.

РЧ-79-312(738). Резцедержатель для нарезания резьбы в упор.
Особенностью резцедержателя является автоматическая остановка резца в заданном месте на время, необходимое для включения реверса при работе на повышенных режимах. Конструкция предусматривает возможность точной настройки на заданную глубину резьбы и выход резца в одной точке при каждом проходе. Увеличивает производительность труда на 30-35%.

Автор - Буркут О.А.

РЧ-79-313(955). Приспособление для обточки сферического паза на поворотных шпонках пресса К-2318.
Посредством обтачивания обрабатывается сферический паз поворотных шпонок. Повышается производительность труда по сравнению с фрезерной обработкой в 7 раз, улучшается качество изготовляемых поворотных шпонок. Экономический эффект от внедрения - 1500 руб.

Авторы: Петрина Е.И.,
Мрдзинский А.В.

РЧ-79-314(961). Резец подрезной правый и левый. Предназначен для обработки крупногабаритных деталей на карусельных станках. Экономический эффект от внедрения - 5800 руб.

Автор - Гноев В.С.

РЧ-79-315(960). Резец расточной с механическим креплением пластинок.
Предназначен для обработки внутренних поверхностей диаметрами от 50 до 100 мм, на глубину 120 мм. Экономический эффект - 1200 руб.

Автор - Гноев В.С.

РЧ-79-316(962). Универсальное приспособление для проточки прутков, медных жал и текстолитовых втулок.
Приспособление закрепляется в резцедержателе на вылете от шпинделя токарного станка мод. 1К62 1000-1500 мм. В трехкулачковом патроне закрепляется пруток-калибровка. Консольным концом пруток вставляется во втулку-люнет, которая вращается в подшипнике вместе с деталью. Второй люнет-втулка устанавливается в державку, который служит направлением прутка для проточной части.

Авторы: Синаюк А.Я.,
Поштарюк Ф.Г.

РЧ-79-317(963). Планшайба с угольником и самоцентрирующим приспособлением.
Предназначена для зацентровки, сверловки, снятия фасок и подрезания торцов деталей, имеющих неправиль-

ную цилиндрическую поверхность, с двух сторон. Конструкция приспособления обеспечивает равномерный съем припуска и точность обработки (0,5–0,1 мм). Повысилась стойкость резцов, производительность труда и улучшилось качество изготавливаемых деталей.

Автор – Рубель В.К.

РЧ-79-318(964, 965, 966) Поводковое приспособление с подпружиненным плавающим центром. Предназначено для обработки деталей в центрах. Передача крутящего момента от шпинделя станка к обрабатываемой детали осуществляется за счет силы трения между самоустанавливающимися штырями (опорой которых служат 2 ряда шариков, расположенных в шахматном порядке в канавке корпуса) и торцами обрабатываемой детали. Сокращено время на переналадку станка, установку и снятие деталей. Повышена стойкость режущего инструмента (за счет снятия равномерного припуска и отсутствия возможности наматывания стружки). Получена возможность концентрации операций, повышено качество изготавливаемых деталей, ликвидирован брак по биению.

Авторы: Ламбак К.Д., Саенко Г.В.

РЧ-79-319(743). Приспособление для обработки наружных и внутренних конических поверхностей на токарном станке. Угол наклона обтачиваемых конусов от 0° до 45° в обе стороны. Длина

обтачиваемых конусов – 120 мм. Приспособление обладает компактностью конструкции, легкостью установки и снятием, широким диапозоном углов обтачиваемых конусов.

Автор – Месячников Н.А.

РЧ-79-320(969). Развертка с механическим креплением пластин твердого сплава. Крепление пластинок твердого сплава производится цанговым зажимом, позволяющим быстро производить смену пластинок. Годовой экономический эффект – 1830 руб.

Авторы: Мирошкин П.М.,
Криворот Г.Н.

РЧ-79-321(1002). Протяжка круглого сечения с дорнирующими зубьями из твердого сплава.
Предназначена для обработки отверстий 2-го класса точности, и 7-го класса чистоты. Увеличилась стойкость протяжки в 1,5 раза.

Авторы: Тимошин А.И.,
Криворот Г.Н.

РЧ-79-322(1004). Приспособление для обработки контуров в матрицах и пуансонах пресс-форм.
Устанавливается на направляющих токарного станка при помощи специального устройства. В приспособлении создается дополнительно возвратно-поступательное движение, позволяющее изготавливать деталь в заданных размерах.

Авторы: Савин В.П., Маляренко Л.Я.

РЧ-79-323(1008, 1011). Предельные калибры армированные твердым сплавом.
Увеличение стойкости в 20-30 раз.

Авторы: Конотко Т.Д., Хорош Р.С.

РЧ-79-324(1007). Райбер.
Для обработки отверстий в деталях из алюминиевых сплавов. Обрабатывает отверстия по 1-му классу точности и 12-му классу чистоты. Материал - бронза. Наибольший диаметр обрабатываемых отверстий - 14 мм.

Авторы: Сенча С.М., Пехачек О.И.

РЧ-79-325(1014). Раскатник.
Предназначен для получения отверстий 1-го класса точности, 10 класса чистоты в металлах (сталь, алюминий). Диаметр обрабатываемых отверстий 28 мм.

Авторы: Сенча С.М., Пехачек О.И.

РЧ-79-326(1000). Протяжка круглого сечения с наборными режущими калибрующими и дорнирующими зубьями из твердого сплава.
Предназначена для обработки отверстий 2-го класса точности, 6-7 класса чистоты. Наибольший диаметр обрабатываемых деталей 29,5 мм. Увеличена стойкость протяжки в 5 раз.

Авторы: Сенча С.М., Пехачек О.И., Мирошников В.М.

РЧ-79-327(1012). Метчики армированные твердым сплавом.
Изготовляются монолитными диаметрами от М2 до М10, свыше 10-с напайными пластинами. Производится нарезание резьбы 2-го класса точности и 0 класса чистоты. Материал - цинковый сплав. Стойкость метчика увеличилась в 10-15 раз.

Авторы Мирошников П.М.,
Пехачек О.И., Сирота М.И.

РЧ-79-328(931). Резец эксцентриковый.
Предназначен для прорезки кольцевых канавок внутри цилиндрических отверстий по 2-му классу точности. Конструкция позволяет регулирование вылета режущей части резца. Повышается точность обработки деталей, значительно сокращается брак.

Авторы: Фирсов Б.М., Огнев Л.П.

РЧ-79-329(799а). Комбинированный центр.
Предназначен для одновременного сверления центровых отверстий и крепления деталей при обработке деталей на центрах. Годовой экономический эффект - 0,5 тыс. руб.

Автор - Ткач И.А.

РЧ-79-330(905). Пневматическая сверлильная машинка.
Предназначена для сверления отверстий в металлах и других материалах на токарных, расточных и фрезерных станках. Крепление инстру-

мента осуществляется цангами. Число оборотов – 6 тыс.об/мин. Диаметр сверления – до 6 мм. Годовой экономический эффект 0,8 тыс. руб.

Авторы: Кравчук Г.И., Рогоза Г.Х.

РЧ-79-331(933). Приспособление для обработки внутренних сферических поверхностей. Приспособление состоит из вильчатой оправка, установленной в пиноль задней бабки станка, в которой установлен качающийся вокруг оси резцедержатель с расточным резцом. Резцедержатель связан посредством тяги с муфтой, которая движется по пиноли от поводка, закрепленного в резцедержателе станка. Повысилась производительность труда в 3–4 раза.

Авторы: Каменский Е.И.,
Шпинько Е.В.,
Крапивный В.Ф.,
Бондаренко С.Э.

РЧ-79-332(364). Комплект резцов с механическим креплением посредством цилиндрической вставки.
Предназначены для черновой, получистовой обточки и нарезания резьб. Конструкция резцов предохраняет режущую кромку от выкрашивания при креплении пластинки. Обеспечивает повышение режимов резания за счет жесткости крепления. За счет замены клиновидной вставки на цилиндрическую снижается стоимость изготовления.

Автор – Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 433963.

РЧ-79-333(1149). Резцы с механическим креплением пирамидальных режущих пластин. Предназначены для чернового точения деталей из конструкционных нержавеющих сталей и цветных сплавов. Обеспечивается жесткое крепление и легкая смена пластин. Годовой экономический эффект составляет 9 тыс. руб.

Авторы: Костерной О.С.,
Закревский А.М.

РЧ-79-334(1130). Метчики-раскатники.
Предназначены для получения высококачественных резьб методом выдавливания.

Авторы: Плетень В.Х., Турин Ф.В.
Авторское свидетельство № 419285.

РЧ-79-335(1127). Патрон для накатывания резьб малогабаритными резьбонакатными плашками.
Предназначен для накатывания наружных резьб до М8. Для обеспечения самоцентрирования плашки патрон имеет плавающее устройство. Длина накатываемой резьбы устанавливается специальным ограничительным устройством. Патрон имеет сменные державки для крепления плашек с различными диаметрами корпуса.

Автор - Затоковенко А.Т.

РЧ-79-336(1071). Направляющая труба к токарным автоматам и револьверным станкам. Снижает шум на 4 дцб, исключает деформацию обрабатываемого ма-

териала) особенно граненных прутков из алюминиевых сплавов), проста в изготовлении, имеет меньший вес.

Авторы: Соколов Б.В.,
Потькало В.С.
Авторское свидетельство № 450645.

РЧ-79-337(1069). Державка двухроликовая регулируемая.
Предназначена для накатывания косых, сетчатых и прямых накаток на деталях из алюминия, латуни и различных сталей диаметром от 1 до 52 мм. Производительность труда при накатывании увеличивается в 3-5 раз. Улучшается качество накатки. Годовой экономический эффект от внедрения одной державки 0,9 тыс. руб.

Авторы: Сущенко П.Е.,
Сиваков И.И.
Авторское свидетельство № 291550.

РЧ-79-338(1106). Вихревая трубка.
Предназначена для охлаждения режущего инструмента сжатым воздухом с пониженной температурой. Повышается стойкость инструмента в 1,5-2 раза.

Авторы - Епихин Ю.М.,
Губанов А.А.

РЧ-79-339(1157). Раздвижное регулируемое сверло.
Предназначено для настройки необходимого диаметра, в пределах от 5 до 12 мм. Сокращает расход сверл.

РЧ-79-340(1182). 4-х позиционная револьверная головка для токарного станка. Обеспечивает быструю переустановку режущего инструмента. Сокращается вспомогательное время, повышается производительность труда.

Автор - Гончаренко Д.М.

РЧ-79-341(750). Патроны зажимной и разжимной для установки детали на ходу станка. Обеспечивают крепление пруткового материала и штучных заготовок без остановки шпинделя станка. Максимальный зажимаемый диаметр 75 мм. Минимальный зажимаемый диаметр 15 мм. Годовой экономический эффект - 5 тыс. руб.

РЧ-79-342(509). Раскатка для чистовой обработки отверстий дисковым роликом. Твердосплавный ролик, расположенный под углом 30° к оси станка, обеспечивает чистоту 10-11 класса и точность по 1 классу.

Автор - Дашевский И.И.

РЧ-79-343(954). Приспособление для фрезеровки торцевых зубьев кулачковых и эксцентриковых муфт прессов. Приспособление типа цангового зажима, состоит из хвостовика, конуса Морзе № 3 и рабочей цилиндрической головки с обратным конусным отверстием, в конце которого нарезана резьба. В резьбовую часть головки вворачивается клино-образный винт с внутренним шестигранником. Посредством конусного сое-

динения при вворачивании винта лепестки рабочей головки раздвигаются, тем самым производя зажим. Применение приспособления значительно повышает производительность труда и качество обрабатываемой детали.

Авторы: Петрина Е.И.,
Мордзинский А.В.

РЧ-79-344(1053). Специальная оправка с бреющим резцом.
Предназначена для крепления бреющего резца при чистовой обработке шеек на токарном полуавтомате 1А240. Повышает чистоту обработки и снижает трудоемкость изготовления деталей в 2 раза.

Автор - Славко А.А.

РЧ-79-345(1091). Протяжка твердосплавная деформирующая.
Предназначена для получения отверстий 26П с чистотой поверхности 7 класса. Протяжка сборная, что позволяет оперативно менять изношенные кольца. Улучшается качество обрабатываемых деталей.

Автор - В.А. Мартыненко.

РЧ-79-346(1098). Приспособление для сверления отверстий.
Под резьбу М10 в бобышке Ø 22 х х 13 на токарно-винторезном станке. Позволяет производить сверление, исключая зажим-разжим детали в патроне.

Автор - Гнатюк В.Н.

РЧ-79-347(1061). Поперечный суппорт станка с измерителем.
Для точного перемещения верхней каретки суппорта устанавливают измеритель.

Автор - И.Ф. Шурпа.

РЧ-79-348(1062). Эксцентриковый расточный резец.
Предназначен для расточки канавок в глубоких отверстиях малого диаметра на токарном станке.

Автор - Шурпа И.Ф.

РЧ-79-349(1063). Поводковое устройство шарнирно-рычажного типа к токарному станку.
Предназначено для обработки сферических поверхностей на торце деталей от 60 до 250 мм. Повышается производительность труда, улучшается качество и точность обработки.

Авторы: Шурпа И.Ф.,
Мороча В.В.

РЧ-79-350(1064). Приспособление для фрезерной обработки многогранников на токарном станке.
От применения приспособления производительность труда повышается в 3 раза. Несложно в изготовлении, удобно в работе.

Авторы: Шурпа И.Ф., Мороча В.В.

РЧ-79-351(1065). Копировально-фрезерное приспособление для токарного станка.
Предназначено для обработки сложных деталей на токарном станке ме-

тодом фрезерования по копиру. Повышается производительность труда, улучшается качество обработки деталей.

Авторы: Шурпа И.Ф., Мороча В.В.

РЧ-79-352(1066). Центр глухой с поводком. Предназначен для обработки деталей типа "вал" диаметром 40-50 мм. Обеспечивает надежное крепление. Годовой экономический эффект - 250 руб.

Автор - Демидов В.А.

РЧ-79-353(1108). Трехроликовая накатная головка. Предназначена для полировки трубок Ø 16-27 мм. Полностью исключает применение ручного труда. Годовой экономический эффект 5,3 тыс. руб.

Авторы: Брежнев А.Е.,
Караичев Л.И.,
Держаков Л.И.

РЧ-79-354(1110). Резец с механическим креплением параллелограммных твердосплавных пластин.
Предназначен для обработки фасонных деталей сложной конфигурации (врезание и обработка уступов, сферических поверхностей, конусов, канавок) на гидрокопировальных станках и станках с числовым программным управлением. Допускает высокие режимы резания, повышает производительность труда.

Авторы - Караичев Л.И.,
Юпихин Ю.М.

РЧ-79-355(1171). Синусное приспособление для проточки конусов.
Предназначен для проточки наружных и внутренних конусов на токарных станках по копиру. Угол конуса выготовляется по мерным плиткам. Сокращает трудоемкость обработки на 30-40%.

Авторы: Целовальников Л.П.,
Кириллов В.Д.,
Краснолюдский Г.Е.

РЧ-79-356(1145). Приспособление индикаторное к токарным станкам.
Предназначено для повышения точности перемещения каретки токарного станка типа 1К625. Точность перемещения зависит от цены давления устанавливаемого индикатора. Годовой экономический эффект - 0,2 тыс. руб.

Автор - Кац М.М.

РЧ-79-357(748). Патрон разжимной быстродействующий.
Предназначен для крепления деталей типа втулки без остановки шпинделя станка. Максимальный диаметр, мм - 75. Минимальный диаметр, мм - 15. Годовой экономический эффект - 5 тыс. руб.

РЧ-79-358(932). Патрон зажимной быстродействующий.
Предназначен для крепления деталей типа "палец" без остановки шпинделя станка. Максимальный диаметр, мм - 75. Минимальный

диаметр, мм – 15. Годовой экономический эффект – 5 тыс. руб.

РЧ-79-359(1020). Приспособление для обработки наружных сферических поверхностей. Предназначено для обработки шаровых поверхностей диаметром до 100 мм на токарном станке. Обеспечивает высокую точность и качество обработки.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-360(1029). Приспособление для снятия фасок в шаблонах.
Предназначено для быстрой настройки шаблонов при получении фаски заданного размера. Повышает производительность в 3 раза. Годовой экономический эффект – 0,5 тыс.руб.

Автор – Лазов В.А.

РЧ-79-361(1046). Приспособление для нарезки резьб.
Предназначено для нарезки резьбы в упор на токарных станках. Обеспечивает точное направление инструмента относительно оси станка.

Автор – Левкин В.Ф.

РЧ-79-362(1052). Наладка для обработки конических шестерен.
Предназначена для одновременной обработки трех конических поверхностей на токарном станке.

РЧ-79-363(1059). Развертка с механическим креплением пластин твердого сплава.
Цанговое крепление пластин обеспечивает их быструю замену. Годовой экономический эффект – 1830 руб.

Авторы: Тимошин А.И.,
Криворот Г.Н.

РЧ-79-364(1120). Сборный отрезной резец.
Обеспечивает боковое крепление двухсторонней пластины и быструю замену. Снижает вспомогательное время.

Автор - Мельник В.И.

РЧ-79-365(1121). 3-х роликовая накатная головка.
Предназначена для полировки трубок диаметром от 16 до 27 мм на токарном станке. Ликвидируется ручной труд. Годовой экономический эффект 5,3 тыс. руб.

Авторы: Брежнев А.С.,
Держаков Л.И. и др.

РЧ-79-366(1124). Резцеустановочная плита.
Предназначена для установки резцов по центру обрабатываемого изделия на токарном станке. Снижается вспомогательное время.

Автор - Шишко С.В.

РЧ-79-367(1124а). Переходные втулки с коническим хвостовиком.
Вместо окна в корпусе втулки устанавливается выталкиватель.
Отличаются простотой изготовления.

Автор - Шишко С.В.

РЧ-79-368(1125). Кондуктор для сверления суппортных гаек.
Обеспечивает быстрое и точное изготовление гаек при ремонте токарных станков.

Автор - Шишко С.В.

РЧ-79-369(1128). Приспособление для профилирования медных труб диаметром 4–30 мм прямоугольных, треугольных и ромбических профилей на токарном станке. Годовой экономический эффект 0,9 тыс. руб.

Автор – Костюк Г.А.

РЧ-79-370(1131). Универсальная подача ленты-заготовки и штампы к ней.
Универсальный механизм предназначен для автоматической подачи ленты толщиной 0,3–0,8 мм в штампы. Простота и надежность устройства исключает необходимость постоянного контроля за работой механизма и штампа. Снижаются затраты вспомогательного времени.

Авторы: Снижко Г.П., Каншин Ю.В., Артамонов О.А.

РЧ-79-371(1072). Самовыталкивающий регулируемый упор.
Предназначен для автоматического съема (выталкивания) детали из трехкулачкового патрона после токарной обработки.

Автор – Рабинович И.М.

РЧ-79-372(1154, 1154а). Устройство для нарезания резьбы.
Предназначено для нарезания наружной и внутренней резьбы на токарно-револьверном станке или автомате. Позволяет исключить дополнительную осевую нагрузку на инструмент, автоматически сводить метчик от торца детали при реверсировании шпинделя. Улучшает ка-

чество резьбы и повышает стойкость инструмента.

Автор – Вольский М.И.
Авторское свидетельство № 541604, 537769

РЧ-79-373(1182). Револьверная четырехпозиционная головка.
Предназначена для крепления четырех инструментов. Устанавливается в пиноли задней бабки токарного станка. Угол разворота каждой позиции – 90°. Снижает вспомогательное время.

Автор – Гончаренко Д.М.

РЧ-79-374(381). Безопасный ключ.
Предназначен для крепления деталей в самоцентрирующем патроне токарного станка. Устраняет возможность случаев травматизма.

Автор – Велицын Н.А.
Авторское свидетельство № 127617.

ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА

РЧ-79-375(310). Приспособление для фрезерования шлицев круглых гаек.
В приспособлении разработана новая схема фрезерования деталей с магазинной загрузкой, шиберной подачей, без жесткого зажима заготовки и автоматическим сбросом обработанной детали.

Автор – Емченко-Рыбко А.П.

РЧ-79-376(312). Шариковое делительное приспособление с углом поворота 7°30 . Универсальное приспособление, устанавливаемое на фрезерные станки, служит для обработки отверстий, пазов и других элементов, расположенных под углами, кратными 7°30 Применение приспособления обеспечивает высокую точность деления.

Автор - Фомин И.И.
Авторское свидетельство № 81059.

РЧ-79-377(319). Фреза торцевая для обработки легких сплавов.
Обеспечивает плавную работу при высоких скоростях резания за счет точной настройки резцов.

Автор - Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 222849.

РЧ-79-378(331). Призма установочная, регулируемая. Предназначена для установки цилиндрических гладких и ступенчатых деталей строго по оси станка при разметочных, центровых и фрезерных работах. Обеспечивает быстроту установки, повышает производительность труда.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-379(367). Фреза торцевая.
Предназначена для обработки углеродистых и специальных сталей, чугуна, цветных металлов и пластмасс. Может устанавливаться на вертикальных и горизонтальных фрезерных станках. Обеспечивает лучшее использование твердого сплава, точ-

ную полуавтоматическую радиальную регулировку режущих кромок, универсальна в работе.

Автор - Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 266521.

РЧ-79-380(405). Стойка для крепления деталей. Предназначена для крепления заготовок на фрезерных, строгальных и других станках. Обеспечивает крепление без каких-либо прокладок. В работе применяются 2 опоры. Производит зажим по высоте от 50 до 250 мм. Значительно сокращает вспомогательное время.

РЧ-79-381(454). Центр поворотного стола. Применяется для установки деталей в центре вращения поворотного стола по отверстию, центровочному углублению или углублению, сделанному керном в центре радиусов или сопряжений. Обеспечивает удобную и точную центровку деталей на поворотном столе, а также позволяет заменить растачивание точных технологических отверстий центрованием, отпадает необходимость в изготовлении точных технологических пробок.

Автор - Соколов Б.В.

РЧ-79-382(474). Фреза торцевая для обработки легких сплавов. Обеспечивает работу с большими глубинами резания. Несложна в изготовлении.

РЧ-79-383(476). Фреза торцевая цанговая для обработки плоскостей.
Предназначена для обработки плоскостей с небольшими глубинами резания.

РЧ-79-384(413). Патрон для крепления концевых фрез.
Обеспечивает быструю смену инструмента и его надежное крепление.

Автор - Наумов В.П.
Авторское свидетельство № 246287.

РЧ-79-385(514). Приспособление для фрезерования торцов кулачковых муфт и их деталей.
Предназначено для фрезерования спирали Архимеда по торцу, а также по наружным и внутренним цилиндрическим поверхностям.

РЧ-79-386(523). Оправка для обработки конических шестерен на зубострогальном станке.
Отличается наличием установочного керна и поворотной головки.
Облегчает точную установку деталей при чистовой обработке.

РЧ-79-387(475). Скоростная фреза с механическим креплением трехгранных пластин твердого сплава. Предназначена для фрезерования ступенчатых поверхностей. Обеспечивает прямой угол между обработанными плоскостями.

РЧ-79-388(1025). Блок фрез.
Предназначен для одновременного фрезерования пяти стружечных канавок (пяти зубьев). Подача уменьшена в полтора раза, а производи-

тельность труда увеличилась в более чем в 3 раза.

Автор – Герасименко Ф.И.

РЧ-79-389(544). Приспособление для зажима плит с торцов.
Предназначено для зажима плит с торцов при обработке их по плоскости на вертикально-фрезерном станке скоростной головкой. Габариты обрабатываемых деталей зависят от размеров стола станка.

Автор – Чайка М.А.

РЧ-79-390(1026). Фреза червячно-модульная сборной конструкции, затылованная по прямой и ее конхоидам.
Затылование червячных фрез по прямой и ее конхоидам устраняет недостатки в ранее изготовленных фрезах. Сущность этого метода заключается в создании заднего угла с переменными значениями в интервале 12°–14°. Увеличеный задний угол при испытании фрез на участке массового изготовления шестерен позволил увеличить стойкость фрез в 2–2,2 раза, а также увеличить чистоту обрабатываемых шестерен.

Авторы: Петров А.Д.,
Сойфер Е.А.

РЧ-79-391(1022). Фреза червячно-шлицевая специальная.
Позволяет производить фрезерование профиля зубьев дисковых фрез методом обкатки на зубофрезерном

станке. Применение червячно-шлицевых фрез позволяет увеличить производительность труда на 50%, а также дает возможность одному рабочему обслужить несколько станков одновременно.

Автор – Гриценко Н.И.

РЧ-79-392(533). Пневмостол фрезерного станка. Предназначен для зажима обрабатываемых по контуру листовых и корпусных деталей на горизонтально-фрезерных станках. При подаче воздуха в полости пневмоустановки производится зажим детали. При переключении ручки крана деталь освобождается от зажима. Усилие зажима при давлении в сети 4 кг/кв.см. – 1880 кг.

Автор – Чайка М.А.

РЧ-79-393(551). Гидромеханический консольный зажим.
Предназначен для крепления деталей на строгальных, расточных, фрезерных и других станках высотой крепления 10÷100 мм. Усилие зажима – 3,5÷4,5 тонны.

Авторы: Крапивной В.Ф.,
Науменко В.В.

РЧ-79-394(607). Тумбочка фрезеровщика. Представляет собой комбинированную конструкцию круглых полок и секторных ящиков, что дает возможность наиболее удобно и экономно разместить необходимый инструмент и приспособления.

Автор – Марковский Ф.И.

РЧ-79-395(978). Куб для установки и закрепления деталей с конусными хвостовиками. Приспособление исключает трудности в установке, выверке и закреплении оправок и других деталей на столах координатно расточных, сверлильных, фрезерных станков и сокращает время установки в 2-3 раза.

Автор - Межерицкий И.Н.

РЧ-79-396(951). Цанговый патрон с дифференцированным винтовым зажимом пальцевых фрез на фрезерных станках. Достаточно небольшого усилия, чтобы быстро и надежно закрепить фрезу.

Автор - Криворот В.А.

РЧ-79-397(981). Однозубая спиральная фреза для обработки алюминия.
Фреза не забивается стружкой, позволяет работать с подачей в 5-6 раз больше, чем обычная фреза. Применима и для контурной обработки и для разрезки листов толщиной до 70 мм.

Автор - Поляковский М.С.

РЧ-79-398(709). Приспособление для снятия заходов гаек на вертикально-фрезерных станках.

РЧ-79-399(676). Приспособление для фрезеровки кулачков.
Предназначено для обработки кулачков для токарных автоматов всех типов. Пользуясь приспособлением, можно получить шаг спирали от 0 до 140 мм.

РЧ-79-400(79). Фреза дисковая, модульная для нарезки дисков.

Авторы: Полетаев А.П.,
Шамонов А.Н.

РЧ-79-401(569). Фреза концевая цилиндрическая Ø 100 мм с геометрией зуба Карасева.

РЧ-79-402(583). Универсальное приспособление для фрезерования коррекционных дисков.

Автор - Кокошкин А.С.

РЧ-79-403(26). Ступенчатая сборная фреза. Повышает производительность труда и улучшает качество работ.

РЧ-79-404(29). Приспособление для фрезерования линеек ТП-ЛД-69.

Автор - Буклер В.М.

РЧ-79-405(46). Резьбовые фрезы и метчики с пластинами твердого сплава.

РЧ-79-406(77). Приспособление для заточки и установки фрез.

РЧ-79-407(130). Приспособление для снятия заусенцев при групповом фрезеровании зубьев шестерен.
Механизируется трудоемкий процесс и ликвидируется слесарная операция (зачистка зубьев шестерен после фрезерования).

Автор - Курнаков В.М.

РЧ-79-408(219). Пневматическое приспособление для крепления при фрезеровке торцевых пазов в валиках.
Повышает производительность труда на 35-40%.

РЧ-79-409(678). Винтовая стойка.
Предназначена для опоры при креплении деталей на фрезерных и расточных станках. Позволяет производить быструю переналадку при креплении деталей разной высоты.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-410(393). Фреза с пружинными обоймами.
Предназначена для обработки торцевых плоскостей. Фреза оснащена многогранными неперетачиваемыми пластинками твердого сплава, которые легко регулируются в радиальном и осевом направлениях.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-411(394). Фреза с механическим креплением твердосплавных пластин.
Предназначена для черновой обработки, легко настраивается по оси в зависимости от глубины резания.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-412(397). Фреза с вставными резцами.
Конструкция фрезы рассчитана на крепление в ней обычных резцов с механическим креплением многогранных пластин. Фреза легко регулируется в осевом и продольном направлениях.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-413(705). Патрон для фрезерных работ.
Предназначен для безшомпольного крепления фрез. Инструмент фиксируется в патроне с помощью ролика, создающего необходимое осевое усилие на переходную втулку.

Автор - Мойсеев В.Г.
Авторское свидетельство № 272782.

РЧ-79-414(757). Приставная заточная головка к станку 3А64М.
Расширяет возможности универсального заточного станка 3А64М, благодаря чему можно производить ряд настроенных операций при заточке режущего инструмента.

Автор - Гургаль В.И.

РЧ-79-415(759). Головка для заточки кольцевых фрез и универсальный упор к универсально-заточному приспособлению.
Приставная заточная головка дает возможность работать как с упором, так и без него.

Автор - Гургаль В.И.

РЧ-79-416(760). Фрезы червячные для фрезеровки шестигранника и пазов.
Улучшается качество обработки, увеличивается производительность труда в 3-4 раза.

РЧ-79-417(761). Патрон для бесшомпольного крепления фрез.
Прост в изготовлении, надежен в работе, устраняет биение инструмента.

Автор - Галичин В.З.

РЧ-79-418(96). Цанговый патрон с цангами для крепления фрез с коническим хвостовиком.
Повышает производительность труда.

Авторы: Мякшин В.И.,
Яновой И.А.

РЧ-79-419(784). Головка долбежная на вертикально-фрезерный станок.
Увеличивает производительность труда. Долбежные работы производятся без снятия детали со станка.

РЧ-79-420(785). Приспособление для фрезерования копиров для затылования плашек.
Ускоряет процесс получения профиля с высокой точностью. Трудоемкость изготовления копира для затылования круглых плашек снижается в 8,7 раза.

РЧ-79-421(798). Приспособление к зубодолбежному станку модели 5Д32 для нарезания многозаходных червяков.
Увеличивает производительность труда, повышает качество нарезки многозаходных цилиндрических червяков.

РЧ-79-422(804). Гидрошайбы для зажима шестерен усилием 51 тонна.
Облегчает труд рабочих при закреплении деталей на крупных расточных, продольно-строгальных, зуборезных и других станках.

Автор - Задоенко Г.И.

РЧ-79-423(812). Приспособление для непрерывного фрезерования шестигранников на вер-

тикально-фрезерных станках.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-424(818). Приспособление для непрерывного фрезерования лысок на шпильках. Позволяет непрерывно фрезеровать шлицы в шпильках М16-М20 в количестве 60 шт. на одной кассете

РЧ-79-425(836). Универсальное 10-местное приспособление для фрезеровки лысок. Предназначено для фрезерования лысок, квадратов, трехгранников и шестигранников в деталях типа штуцеров, гаек и валиков, имеющих на конце резьбу. Позволяет работать как на вертикально- так и на горизонтально-фрезерном станках. Повышает производительность труда в 3 раза.

РЧ-79-426(833). Приспособление для фрезерования граней.
Позволяет обрабатывать гайки в диапозоне М6 до М76. Повышает производительность труда в 2 раза. Улучшает технику безопасности.

РЧ-79-427(830). Вертикальная головка к горизонтально фрезерному станку 6Б82. Устройство головки и ее крепление дает возможность быстро перестраиваться на различные виды фрезерных операций и успешно выполнять функции вертикально-фрезерного станка.

РЧ-79-428(838). Приспособление для заточки дисковых модульных фрез.
Повышает производительность труда. Экономический эффект - 650 руб. в год.

РЧ-79-429(848). Оправка долбежная черновая. Внедрение оправки значительно сокращает расход резцов и повышает производительность труда в 2-2,5 раза.

РЧ-79-430(59). Приспособление для растачивания подвески фрезерного станка непосредственно на самом станке. Повышает производительность труда на 30%, улучшает качество и точность обработки.

Автор - Гонопольский Л.Д.

РЧ-79-431(146). Зубострогательные резцы с пластинками твердого сплава. Наличие твердосплавных пластин позволяет работать на повышенных режимах, в 5 раз повышается стойкость и класс чистоты обработки деталей, производительность при обработке зуба повышается в 1,5-2 раза.

Авторы: Заворухина И.Г., Лазукин И.А.

РЧ-79-432(160). Торцевая фреза. Корпус конусный, многогранные пластины упираются не в клиновую выточку, а в полость.

Автор - Миронов И.А.

РЧ-79-433(116). Фреза для чистовой обработки. Особенности фрезы: мелкий шаг зуба, левая спираль, угол равный 40°. Позволяет за один проход окончательно фрезеровать смежные поверхности.

Автор - Индульский В.Л.

РЧ-79-434(582). Головка для фрезерования под углом. Головка имеет шпиндель, расположенный под углом, что позволяет фрезеровать технологическую канавку типа "ласточкин хвост".

Автор - Фердман И.А.

РЧ-79-435(466). Концевая фреза с буртиком и цанга с канавкой.
Конструкция сопряжения хвостовика и цанги исключает осевое перемещение инструмента при фрезеровке.

Автор - Соколов Б.В.

РЧ-79-436(150, 90). Регулируемая фреза с напайными ножами.
Обеспечивает быструю и точную настройку напайных ножей-резцов относительно оси вращения в горизонтальной плоскости.

Автор - Семинский В.К.
Авторское свидетельство № 164762.

РЧ-79-437(175). Регулируемая фреза с механическим креплением пластин.
Устраняет напайку и заточку пластин, обеспечивает быструю и точную их настройку по оси вращения.

Автор - Соколов Б.В.
Авторское свидетельство № 193887.

РЧ-79-438(104). Фреза регулируемая торцевая для обработки легких сплавов.
Отличается тем, что позволяет устанавливать в ней напайные резцы с большими передними углами

и обеспечивает точную их настройку.

Автор – Семинский В.К.

РЧ-79-439(675). Дополнительная головка к фрезерному станку для обработки прямоугольных и фасонных внутренних окон в деталях.
Применяется при фрезерной обработке прямоугольных и фасонных окон внутри детали. Ликвидирует разъем детали. Упраздняет ручной труд.

Авторы: Дашевский И.Н.,
Гутман Н.Н.,
Вейцман С.Г.

РЧ-79-440(57). Фреза, для обработки плоскостей, цанговая.
Применено цанговое крепление пластин с затяжкой со стороны торца фрезы, что облегчает их замену. Улучшена теплоотдача, допускаются более жесткие режимы работы. Экономический эффект – 500 руб. в год.

Авторы: Куприянов В.Е.,
Протектор М.Д.,
Фоменко А.А.

РЧ-79-441(151). Фреза для скоростной групповой обработки листового металла.
Позволяет обрабатывать пакеты тонкого листового металла.

Авторы: Вдоверидзе Д.Г.,
Казак А.А., Мазепа Л.П.,
Бодров Д.Г.

РЧ-79-442(565). Долбежная головка к фрезерному станку.
Применяется для долбежных работ на фрезерных станках.

Автор - Андриенко Г.Е.

РЧ-79-443(137). Фреза 2-перая для обработки легких сплавов.
Улучшает чистоту поверхности.

Автор - Малышенко М.Г.

РЧ-79-444(555). Тиски призматические с пневмоприводом.
Служат для крепления деталей типа валиков. Обеспечивают зажим деталей в 2 раза быстрее, чем вручную.

Автор - Ткаченко Н.И.

РЧ-79-445(570). Нож для снятия заусенцев на торцах зубьев шестерен.
Конструкция позволяет механизировать снятие заусенцев на выходе червячной фрезы во время зубофрезерования.

Автор - Кононов В.П.

РЧ-79-446(93). Фреза двухзаходная.
Применение фрезы вместо однозаходных повысило производительность труда на 25-30%.

Авторы: Новик Г.З., Митин Г.Н., Шабельников И.Д.

РЧ-79-447(152). Фреза для фрезерования зенкеров.
Обеспечивает фрезерование пазов в зенкерах и развертках за один проход.

Автор - Рябинин А.Е.

РЧ-79-448(124). Фреза для фрезерования канавок в метчиках.
Число оборотов фрезы – 450 в минуту, подача столов – 315 мм/мин., подача на один зуб – 0,175 мм, глубина фрезерования – 6 мм.

Автор – Киселев В.В.

РЧ-79-449(554). Поворотное приспособление для фрезерования.
Приспособление применяется для фрезерования малых деталей.

Автор – Кумыш М.И.

РЧ-79-450(621). Фрезы торцевые и угловые больших диаметров с резьбовым креплением в конус.
Позволяют производить смену инструмента и удешевляют его изготовление.

Автор – Кац Э.И.

РЧ-79-451(549). Приспособление для торцовки и центровки валов на горизонтально-фрезерном станке.

Авторы: Полищук А.М.,
Каминский З.Я.

РЧ-79-452(559). Приспособление для фрезеровки сегментных и призматических шпоночных канавок.
С применением приспособления отпала необходимость пользоваться подъемом и опусканием стола станка.

Автор – Захаров Ф.И.

РЧ-79-453(329). Приспособление для фрезеровки и доводки деталей дисков.
Повышается производительность труда при изготовлении делительных дисков.

Автор - Артеменко Н.А.

РЧ-79-454(597). Универсальный прижим для крепления обрабатываемых деталей.
Служит для крепления деталей без дополнительных подкладок.

Автор - Горобец Г.Г.

РЧ-79-455(581). Универсальные пневмотиски.
Механизируется ручной труд.

Автор - Филимонов А.Д.

РЧ-79-456(579). Универсально-наладочное приспособление для нарезания зубчатых колес.

Автор - Кравченко С.М.

РЧ-79-457(61). Оправка для нарезания витков червячных фрез.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-458(885). Приспособление для фрезеровки резцедержателей.
Применение приспособления устраняет трудоемкую операцию по установке тисков на требуемый угол, повышает производительность труда в 2 раза и качество обработки.

РЧ-79-459(908). Универсальный механизированный прижим к столам металлорежущих станков.
Рассчитан на зажим детали толщи-

ной до 20 мм, может быть использован с гидромеханическим зажимом.

Авторы: Сикорский А.И.,
Нагорный И.Е.,
Шевченко В.Н.,
Драбкин Г.Л.

РЧ-79-460(921). Фреза концевая сборная с пластинками твердого сплава. Повышает производительность труда по сравнению с быстрорежущими фрезами в 3-4 раза.

Авторы: Рогаль Е.Т.,
Быков М.А.

РЧ-79-461(924). Универсальный гидрозажим для металлорежущих станков.

Авторы: Деркач А.Д.,
Рабинович Г.И.

РЧ-79-462(36). Приспособление для снятия неполных витков резьбы в гайках. Конструкция состоит из корпуса, винта и рукоятки. Приспособление закрепляется в тисках за лыску корпуса и устанавливается на столе вертикально-фрезерного станка под углом оси шпинделя, равным углу подъема срезаемого витка резьбы в гайке. Обрабатываемая гайка наворачивается своей резьбой на выступающий конец винта. Срезание неполного витка в гайке производится концевой фрезой. Круговая подача осуществляется поворотом винта рукояткой. За счет вывинчивания винта из корпуса осуществляется

вертикальная подача равная шагу резьбы срезаемой гайки.

Автор – Сидорченко А.Н.

РЧ-79-463(742). Фрезы для профильного фрезерования.
Фрезерование фасонными фрезами обеспечивает оптимальные величины припусков на окончательную обработку и на 15–20% снижает трудоемкость изготовления пуансонов и секторов по сравнению со строганием их по разметке.

Автор – В.В. Баранко.

РЧ-79-464(958). Патрон цанговый.
Предназначен для крепления концевых фрез с цилиндрическим хфостовиком диаметром от 3 до 12 мм. Экономический эффект от внедрения – 500 рублей.

Автор – Боженко В.А.

РЧ-79-465(734). Домкрат-подставка.
Позволяет уменьшить вспомогательное время при выверке детали по разметке с последующим креплением и обработкой детали, а также повысить безопасность труда станочника. Домкрат-подставка компактна, надежна и универсальна.

Автор – Глушко В.П.

РЧ-79-466(942). Приспособление для нарезания червяков на зубофрезерном станке ПР-5938.

Автор – Голунов Г.Г.

РЧ-79-467(842). Механический прижим для бокового крепления деталей.
Удобен в работе. Ускоряет процесс обработки деталей.

РЧ-79-468(568). Гидрошайба предназначена для закрепления деталей на крупных зубофрезерных станках, усилие 40 т, давление до 300 кг/кв.см.

Авторы: Коновалов Л.Д.,
Ошарина З.Н.,
Кириченко И.М.

РЧ-79-469(733). Комплект регулирующих по высоте опор.
Комплект опор для прихватов при креплении деталей на столах металлорежущих станков состоит из 7 наименований нормализованных деталей, позволяющих путем сборки и простой регулировки производить быстрый набор опор для прихватов на необходимую высоту, чем значительно снижаются затраты вспомогательного времени, обеспечивается надежность и безопасность в работе.

Автор - Глушко В.П.

РЧ-79-470(1160). Универсальный шаблон для настройки фрез.
Предназначен для точной настройки фрез по оси цилиндрической детали. Сокращает вспомогательное время.

РЧ-79-471(1158). Универсальная фреза для обработки алюминия.
Предназначена для обработки ступенчатых поверхностей с прямыми углами между ступенями, а также

за счет поворота режущей пластины обрабатывать детали с уклоном до 10°. Повышает производительность труда в 2,5 раза.

РЧ-79-472(1003). Регулируемый упор.
Предназначен для обработки партии деталей с зажимом в тисках на фрезерных станках. Обеспечивает быструю настройку деталей на заданный размер. Сокращает вспомогательное время.

РЧ-79-473(1161). Комплект зажимов и прижимов для фрезерных станков.
Предназначены для крепления плоских и цилиндрических деталей по торцам и высоте. Обеспечивают надежное крепление. Повышают производительность труда в 2 раза.

РЧ-79-474(1017). Приспособление для фрезерования 4-х и 6 граней.
Обработка граней производится одновременно двумя фрезами, а фиксация положения детали и закрепление шпинделя в заданном положении обеспечивается поворотом эксцентрика. Повышает производительность труда в 1,5 раза.

РЧ-79-475(1162). Регулируемая подкладка.
Предназначена для установки деталей в тисках. Регулировка подкладки по высоте обеспечивается винтом в пределах 7 мм. Сокращает вспомогательное время, улучшает качество обрабатываемых деталей.

Автор - Макашин А.И.

РЧ-79-476(909). Приспособление для фрезерования с клиновым зажимом и отворяющимся прижимом.
Обеспечивает быстрое и надежное крепление деталей одним движением рычага на столе фрезерного станка. Повышается производительность труда в 2 раза.

Автор – Абрамович Л.С.

РЧ-79-477(1088). Фреза торцово-дисковая.
Предназначена для фрезерования пазов уступов и бобышек в деталях типа кронштейнов из стального литья. Годовой экономический эффект – 15527 руб.

Автор – Мартыненко В.А.

РЧ-79-478(1105). Приспособление для шлифовки ножей к фрезам.
Обеспечивается одновременная обработка 36 твердосплавных пластин по задним граням, диаметру и углу. Годовой экономический эффект – 0,5 тыс. руб.

Автор – Савенков А.И.

РЧ-79-479(1134). 3-х резцовая фрезерная головка.
Предназначена для чистовой обработки плоских поверхностей твердостью HPc 55-65. В качестве режущих элементов применяются вставки с поликристаллическими сверхтвердыми материалами Гексанит-Р, Эльбор-Р. Заменяет шабрение и в ряде случаев плоскостное шлифование. Повышает производительность труда в 2 раза.

Авторы: Подгорский А.С.,
Дашевский И.И.,
Кириллов В.Д.

РЧ-79-480(1176). Двухсторонние концевые фрезы. Предназначены для обработки алюминия. Утолщенный хвостовик и полированная спираль обеспечивают высокое качество обработки. Повышает производительность труда в 2 раза.

Автор - Чаус А.И.

РЧ-79-481(1177). Дисковая фреза с механическим креплением пластин.
Предназначена для фрезерования пазов, резки металла толщиной 20 мм. Оригинальное крепление обеспечивает быструю замену пластин непосредственно на станке. Повышает производительность труда в 2 раза.

Автор - Соколов Б.В.

РЧ-79-482(1180). Державка для нанесения рисок. Предназначена для нанесения рисок на оргстекле. Устанавливается в шпинделе фрезерного станка. Позволяет наносить риски на заданную глубину. Повышает производительность труда.

Автор - Скрипник В.Ф.

РЧ-79-483(958). Патрон цанговый.
Предназначен для крепления концевых фрез с цилиндрическим хвостовиком от 3 до 12 мм. Годовой экономический эффект - 0,5 тыс. руб.

Автор - Боженко В.А.

РЧ-79-484(1160). Универсальный шаблон.
Предназначен для точной настройки дисковой фрезы относительно оси вала посредством концевых мер. Отличается простотой конструкции, обеспечивает быструю и точную настройку фрезы.

Автор – Мельничук П.Н.

РЧ-79-485(1035). Штангенглубиномер с поворотной губкой.
Предназначен для получения замеров от дна глубления до начала скоса. Ускоряет замер, повышает производительность труда.

Авторы: Кизин В.А.,
Дмитриенко В.Ф.

РЧ-79-486(1161). Регулируемые прокладки.
Предназначены для быстрой настройки по заданной высоте детали в тисках. За счет наличия зубцов позволяют перемещать верхнюю часть относительно нижней. Увеличить и уменьшить высоту подкладки. Подкладки простые в изготовлении и настройке. Могут найти применение в других цехах завода.

РЧ-79-487(451). Патрон для фрезерных станков.
Конструкция патрона позволяет надежно крепить фрезу и производить фрезерование в труднодоступных местах. Прост в изготовлении.

Автор – Иванов Г.А.

РЧ-79-488(1060). Способ фрезерования глухих трехгранных углов и углублений в деталях.

Обеспечивается полная механизация обработки угла концевыми коническими фрезами без дополнительной слесарной обработки.

Автор – Соколов Б.В.

Авторское свидетельство № 304068.

РЧ-79-489(1034). Цанговый патрон.
Предназначен для крепления концевых фрез малых диаметров при фрезеровании на глубинах, превышающих длину фрезы. Отпадает необходимость в изготовлении специальных оправок.

Автор – Соколов Б.В.

РЧ-79-490(1151). Приспособление для снятия заусенцев.
Устанавливается на столе зубофрезерного станка и во время вращения шестерни дисковой резец снизу снимает заусенцы. Повышает производительность труда в 2 раза.

Автор – Маменко И.Г.

РЧ-79-491(1039). Патрон для безшомпольного крепления фрез.
В корпусе патрона имеется регулируемая цанга. С помощью кулачков цанги набирается необходимый диаметр и затем с помощью цанги, через кулачки, производится зажим режущего инструмента. Расширяется диапазон крепления инструмента, повышается производительность труда.

Автор – Соколов Б.В.

РЧ-79-492(1137). Приспособление для разметки радиусов.
Отпадает необходимость переустановки деталей в центр поворотного стола и упрощается процесс разметки. Диапазон размечаемых радиусов от 50 до 220 мм. Точность разметки – 0,01 мм. Годовой экономический эффект – 0,5 тыс. руб.

Авторы: Гаранин В.Ф.,
Скварский А.И.

РЧ-79-493(1159). Качающаяся губка для фрезерных станков.
Позволяет крепить в тисках конические детали. Обеспечивает большую жесткость крепления, быструю наладку. Повышает качество обработки.

Автор – Мельничук П.Н.

РЧ-79-494(1138). Зенкера и фрезы со сменными режущими элементами.
Состоит из оправки требуемой длины и инструмента. Обеспечивается быстрая замена инструмента. Данная конструкция позволяет экономить быстрорежущую сталь. Годовой экономический эффект – 0,6 тыс. руб.

Автор – Скварский А.К.

РЧ-79-495(1135). Технологический процесс изготовления режущего инструмента методом глубинного алмазного фрезерования. Применяется при изготовлении фрез, разверток, метчиков и режущих элементов, штамповок из монолитных спеченных твердосплавных заготовок из сплавов ВК6М, ВК20, ВК8, Т5К10 и др.
Применение глубинной обработки позволяет получить за один проход канавку изготовляемой фрезы. Инструмент и детали, выполненные глубинным фрезерованием обладают высокой стойкостью. Производительность труда при обработке твердых сплавов повышается в 15 раз. Экономический эффект от внедрения составил 11,3 тыс. руб.

Авторы: Закревский А.М.,
Дашевский И.И.,
Кириллов В.Д.,
Кочубей В.П.

СЛЕСАРНАЯ ОБРАБОТКА

РЧ-79-496(316). Линейка для деления окружности. Предназначена для деления окружности на равные части по заданному радиусу. Освобождает от сложных расчетов. Повышает производительность труда.

Автор - Крючек А. П.

РЧ-79-497(407) Вороток.
Предназначен для крепления метчи-

ков размерами до 10 мм.

Автор – Поляков Ф. И.

РЧ-79-498(422) Приспособление для вырезания прокладок.
Обеспечивает вырезание прокладок из картона, паранита и других материалов.

РЧ-79-499(428). Люнет для листового материала.
За счет закрепления люнетной втулки в заданном месте предохраняет сверла малых диаметров от поломки.

Автор – Ильинский В. К.

РЧ-79-500(461). Приспособление для доводки винтов микрометров.
Приспособление позволяет производить ремонт микрометрического винта, повышает срок его службы.

Автор – Пестов Н. И.

РЧ-79-501(463). Штамп для обсечения лепестков термопары толщиной 0,06÷0,12 мм.
Матрица штампа многоместная, поворотная.

Пуансон изготовлен из твердосплавного материала ВК-20, что позволяет увеличить срок службы штампа и производительность труда более чем в 10 раз.

Авторы: Бураковец М. М.,
Мискив П. Г.

РЧ-79-502(406). Угломер к штангенциркулю. Предназначен для разметки деталей под различными углами.

РЧ-79-503(471). Штангенциркуль-угломер. Обеспечивает нахождение угла при радиусе 100 мм. Облегчает труд разметчика.

РЧ-79-504(432). Приспособление для развальцовки трубок диаметром от 4-х до 12 мм.

Автор - Кременецкий Е. В.

РЧ-79-505(1032). Зенкер перовой, спиральный, многолезвийный.
Обеспечивает высокопроизводительную окончательную обработку многоступенчатого отверстия с фасками и подрезкой торца в корпусе из алюминиевого сплава. Достигается 4-й класс точности и 5-6 класс чистоты.

Авторы: Коряжнов В. П.,
Гордин Г. И.,
Павленко Т. И.,
Ярмак В. Р.

РЧ-79-506(1028). Пневмошлифовальная машинка (40 тыс. об./мин).
Пневмошлифовальная машинка предназначена для выполнения слесарных

и доводочных работ при изготовлении штампов, пресс-форм и другой технологической оснастки. Повышает производительность труда в 5-6 раз.

РЧ-79-507(1040). Штамп для изготовления латунных гаек.
Обеспечивает одновременность операций отбортовки и отсечки. Увеличивает производительность труда в 2 раза.

РЧ-79-508(1037). Ключ-маховик для навинчивания гаек.
Заменяет гаечный ключ при навинчивании гаек. Производительность повышается в 3 раза.

Автор - Вакула М. И.

РЧ-79-509(1057). Роликовый патрон.
Исключает проворот детали и поломку режущего инструмента.

Автор - Шевченко Е. И.

РЧ-79-510(1036). Оправка для обработки шайб на сверлильном станке.
Приспособление предназначено для изготовления шайб из гетинакса на сверлильном станке. Обеспечивает одновременную вырезку по наружному и внутреннему диаметрам и снятие фасок. Производительность труда по сравнению с обработкой на токарном станке увеличилась в 2,5 раза.

РЧ-79-511(1009). Пневматическая машинка.
Машинка изготовлена в текстолитовом исполнении. Предназначена для обработки рабочих поверхностей в пресс-формах, штампах и т. п. При изготовлении ротора применена нарезка многозаходной резьбы, чем уменьшается диаметр ротора и диаметр самого корпуса пневмомашинки, а также благодаря удлиненной нарезке создается большая мощность. Число оборотов – 25 тыс.об./мин.

РЧ-79-512(1055). Двухлепестковый штамп для обсечения, пробивки и отрезки торца в гибком соединении.
На первой позиции производится обсечение и пробивка отверстия, на второй позиции – отрезка торца.

РЧ-79-513(573). Зенковка.
Применяется для снятия заусенцев и фасок в труднодоступных местах деталей типа "ушко".

Авторы: Нехай В. А.,
Лобачевский Ю. К.,
Шпинько Е. В.

РЧ-79-514(564). Гидравлический зажим для крепления длинномерных профилей на столе продольно-строгального станка.
Сокращает вспомогательное время на закрепление деталей, облегчает труд станочника, повышает культуру производства.

Авторы: Каменецкий Е. И.,
Науменко В. В.,
Пино В. А.

РЧ-79-515(540). Тиски рычажные к пневмостолу. Предназначены для зажима малогабаритных деталей и последующей их обработки. Деталь освобождается при переключении ручки пневмокрана. Перемещение губок - 35 мм.

Автор - Чайка М. А.

РЧ-79-516(529). Ручные пневматические ножницы. Позволяют производить быструю работу по фигурному раскрою тонколистового (толщиной до 1,5 мм) материала. Увеличивают производительность труда в 2 раза.

Автор - Вильдеев Н. И.

РЧ-79-517(548). Пневмоножницы большие. Позволяют производить быструю работу по раскрою материала толщиной до 3 мм. Значительно увеличивают производительность труда.

Автор - Вильдеев Н. И.

РЧ-79-518(530). Шнековые сверла. Позволяют сверлить отверстия различных диаметров на глубину до 40 диаметров, не выводя сверла из отверстия со свободным выходом стружки. Увеличивает производительность труда в 2-3 раза.

Авторское свидетельство № 371034

РЧ-79-519(578). Оправка универсальная переходная. Предназначена для нижнего зенкования, сверления, развертывания деталей на расточных и сверлильных станках. Минимальный и максимальный диаметр зенкования - 15-90 мм.

РЧ-79-520(585). Быстросменный сверлильный патрон. Предназначен для быстрой смены инструмента: сверл, зенкеров, разверток без остановки шпинделя на сверлильных станках.

РЧ-79-521(595). Угловая дисковая шлифовальная машинка для обработки в труднодоступных местах.
Пневмомашинка дисковая с углом диска, изменяющимся относительно оси машинки. Позволяет обрабатывать плоскость, пазы, углубления, радиусы штампов и прессформ; диски изготовляются съемные из наждачного полотна различной зернистости. Применение машинки улучшает условия труда, значительно повышает качество обрабатываемой детали, увеличивает производительность труда.

Автор - Жигайло А. В.

РЧ-79-522(542). Пневмостол сверлильного станка. Предназначен для зажима обрабатываемых на сверлильных станках деталей различной конфигурации. Пневмостол крепится жестко к столу сверлильного станка. На столе обрабатываемая деталь выставляется, подводится траверса с прижимной пяткой и при помощи поворота ручки пневмокрана производится зажим детали.

РЧ-79-523(605). Координатно-разметочный прибор. Предназначен для нахождения центров отверстий и нанесения осевых линий, расположенных параллельно и под углом, т. е. для определения

заданных координат на деталях различной геометрической формы размером от 50 до 250 мм. С помощью прибора размечают кондукторные плиты, матрицы штампов, пресс-формы, различные приспособления и другие виды оснастки.

Авторы: Егоров Л. С., Ионов А. С.
Авторское свид. 232517

РЧ-79-524(606). Верстак слесарный.
Расположение ящиков для инструментов удобно для работы. Прост в изготовлении.

Автор - Седлер В. Я.

РЧ-79-525(650). Съемник с конусом.
Дает возможность точно и надежно зафиксировать лапы съемника в трех точках снимаемой детали, а также равномерно распределить усилие на три лапы.

Автор - Полугаевский И. В.

РЧ-79-526(640). Угольник для проверки и разметки деталей.
Позволяет получать сочетание различных углов. Удобен в работе. Прост в изготовлении.

РЧ-79-527(625). Просечка универсальная.
Предназначена для вырубки прокладок из картона, тонкой латуни и др. Особенностью просечки является замена наружного и внутреннего пуансонов, что позволяет набирать различные комбинации диаметров при выручке.

Автор - Каменский Е. В.

РЧ-79-528(665). Приспособление для дозирования припоя.
Вращающаяся фреза с 10-ю пластинчатыми ножами закрепленная в шпинделе сверлильного станка срезает, как стружку, равными долями припой с прутка.
Подача прутка производится вручную.
Дозированный припой необходим для пайки мелких деталей на печатных платах.

РЧ-79-529(974). Ручка цанговая для крепления надфилей.

Автор - Краснов П.Е.

РЧ-79-530(987). Штамп для холодного выдавливания крюка.
Сокращается трудоемкость изготовления детали и уменьшается расход металла.

Автор - Матюхин В. А.

РЧ-79-531(984). Штамп для холодного выдавливания электродов из цветных сплавов.
Достигается высокая производительность и экономия дорогостоящих цветных металлов.

Автор - Мещанинов В. К.

РЧ-79-532(980). Штамп для холодного выдавливания спиралей. Снижает трудоемкость и увеличивает экономию металла.

Автор - Болотин А. П.

РЧ-79-533(166). Штангенциркуль с фасонными губками для замера выступов типа "Ласточкин хвост" с углом 55°

РЧ-79-534(167). Шарошка для снятия фасок.

РЧ-79-535(412). Штамп с автоматической подачей полосы.

РЧ-79-536(513). Синусная наметка лекальщика. Обеспечивает выполнение углов шаблона с точностью ± 20 сек. и высот шаблонов с точностью ± 0,005 мм.

Автор – Земко А. Г.

РЧ-79-537(537). Приспособление для фигурной вырезки прокладочного материала.

Авторы: Еременко В. И.,
Кондеев С. В.

РЧ-79-538(11). Приспособление для обкатки наружных конусов в деталях арматуры соединения гидротрубопроводов.

Авторы: Москалюк А. К.,
Пиконс П. А.

РЧ-79-539(17). Приспособление для механической кернеровки.

Автор – Мушинский В. Е.,

РЧ-79-540(18). Съемник.
Спецгайка дает возможность настраивать съемник на любой размер.

Автор – Корначев Ф. Л.

РЧ-79-541(19). Приспособление для спрессовки кабельных наконечников.

Автор - Корпачев Ф. Л.

РЧ-79-542(20). Приспособление для нарезки резьб вручную.

РЧ-79-543(24). Эксцентриковый пресс и просечка для вырубки прокладок.

РЧ-79-544(35). Приспособление для постановки поршневых колец.
Значительно повышает производительность труда на монтажных операциях.

РЧ-79-545(44). Кондуктор накладной универсально-сборный для сверления одновременно шести отверстий диаметром до 15 мм.

РЧ-79-546(50). Пневматическое приспособление для сверления деталей типа "Ось" на настольно-сверлильном станке.
Производительность труда повышается в 2,5 раза.

РЧ-79-547(51). Четырехшпиндельная сверлильная головка.
Обеспечивает межцентровые расстояния в пределах 0,2 мм, чистота обработки - 4-й класс. Повышается производительность труда в 3-4 раза.

РЧ-79-548(53). Универсально-разметочное приспособление для разметки различных деталей независимо от их величины и конфигурации. Ускоряет разметку в 5 раз и повышает ее точность.
Автор - Лиходед П. П.

РЧ-79-549(60). Универсальный циркуль для нанесения радиуса и окружности на деталях, поверхности которых находятся в разных плоскостях, а центры могут находиться в пространстве. Устройство циркуля позволяет использовать его в различных комбинациях.

Автор – Лиходед П. П.

РЧ-79-550(84). Приспособление для зацентровки метчиков М10 и М12 и фрез концевых диаметром 8, 10 и 12 мм.

РЧ-79-551(122). Пневмосверлильный станок со специальным сверлом длч сверления резины и других материалов (переносной).

Автор – Зябрев А. А.

РЧ-79-552(125). Переносной пневмоэлектромагнитный сверлильный станок. Глубина сверления до 150 мм. Безопасен в эксплуатации, высокое качество сверловки.

Автор Зябрев А. А.

РЧ-79-553(145), Ручной пресс для штамповки металлических шайб.

РЧ-79-554(155). Штамп-пакет для вытяжки пустотелых заклепок из латунной ленты. Производительность – 30 тыс. заклепок в час.

РЧ-79-555(186). Сверло для кольцевого сверления отверстий диаметром от 55 до 140 мм.

РЧ-79-556(223). Пневматическая стамеска для среза скоса в клиньях. Приспособление резко улучшило условия труда рабочих и повысило производительность труда в два раза.

РЧ-79-557(255). Струбцина универсальная.
Быстро настраивается на необходимый размер для зажатия. Зажим детали производится винтом с самоцентрирующей пятой.

РЧ-79-558(256). Прибор для измерения межосевого расстояния у отверстий и пазов. При замерах не требуется производить дополнительные вычисления. Точность измерения - 0,05 мм.

Автор - Рогауж В. О.

РЧ-79-559(269). Штамп для вырубки и формовки стального колпачка.

РЧ-79-560(277). Штамп для обеспечения, пробивки отверстий, обрезки торца в гибком соединении.

РЧ-79-561(626, 629). Приспособление для вырезки отверстий диаметром 50-300 мм.
Приспособление крепится в шпинделе сверлильного станка. За счет перемещения державки с резцом внутри приспособления можно получать различные диаметры отверстий.

РЧ-79-562(634). Ручка цанговая.
Предназначена для крепления надфилей.
Обеспечивает быстроту зажима и выполнение условий техники безопасности.

РЧ-79-563(623). Пневматическая машинка для доводки штампов и прессформ.
Машинка оснащена зажимной цангой и специальным устройством для крепления плоских инструментов, оселков, притиров и т. д. Рабочий ход ползуна - 3 мм.
Число ходов ползуна - 300.

Автор - Рубаненко И. Д.,
Авторское свидетельство № 223645.

РЧ-79-564(668). Шлифовальная пневмомашинка для работы в труднодоступных местах.
Предназначена для обработки матриц прессформ и различных приспособлений со сложными внутренними плоскостями, сферическими и фасонными поверхностями.

РЧ-79-565(479). Приспособление для сверления отверстий без перемычек.
Исключает необходимость опиливания или вырубания перемычек вручную. Повышает производительность труда.

Автор - Липей Н. В.
Авторское свид. № 145114

РЧ-79-566(500). Шестипозиционная поворотная сверлильная головка.
Повышает производительность труда.

РЧ-79-567(778). Карнер переводной.
Применяется для крепления под сверловку отверстий переводимых с одной детали на другую.

Автор - Ласточкин С. В.

РЧ-79-568(782). Установка для снятия изоляции и скручивания проводов ПН-877.
Увеличивает производительность, облегчает труд и дает значительный экономический эффект.

Автор - Ужанов Ю. М.

РЧ-79-569(781). Приспособление для нарезки резьб в труднодоступных местах.
Исключает перекос резьб и сокращает время выполнения операций в 4 раза. Годовой экономический эффект от внедрения 1800 рублей.

Автор - Степанюк В. И.

РЧ-79-570(783). Пистолет для скручивания проводов ПН-853.
Увеличивает производительность, облегчает труд и дает значительный экономический эффект.

Автор - Романенко В. И.

РЧ-79-571(780). Универсальный кондуктор для винтов.
Позволяет сверлить отверстия разных диаметров и на разных расстояниях от торцов деталей.

Автор - Бараболя С. Я.

РЧ-79-572(779). Универсальный гибочный блок.
Сокращает объем конструкторских работ, значительно удешевляет стоимость оснастки.

Автор - Цигановский И. И.

РЧ-79-573(777). Касса-тумбочка сборщика.
Предназначена для хранения мелких

деталей на рабочих местах слесарей-сборщиков и монтажников.

Автор - Рогожина И. А.

РЧ-79-574(788). Приспособление для сверления отверстий при сборке.
Увеличивает производительность в 4 раза, облегчает труд слесаря-сборщика.

Автор - Нетреба Л. М.

РЧ-79-575(789). Приспособление для порезки хлорвиниловой трубки. Разрезает от 1200 до 3600 бирок в минуту.

Авторы: Шандула В. И.,
Макашов В. Я.

РЧ-79-576(791). Приспособление для нарезания и сверления резьбы в тройниках и угольниках. Повышает производительность труда.

РЧ-79-577(793). Универсальные щипцы для электромонтажных работ.
Удобны в эксплуатации, получили широкое применение при электромонтажных работах.

Автор - Носенко Н. А.

РЧ-79-578(811). Станок для зачистки заусенцев на перфорированных листах.
Производительность труда увеличилась в 8-10 раз. Годовой экономический эффект - 8000 рублей.

Авторы: Глуховцев А. И.,
Озеред Ф. А.

РЧ-79-579(810). Принципиальная схема усилителя прибора ПШМ-2 для прослушивания машин.
Прибор удобен в пользовании, применяется для прослушивания компрессоров, центрифуг, насосов и др.

Автор - Монахов О. А.

РЧ-79-580(813). Отвертка динамометрическая с петлевидной пружиной.
Удобна в работе, может найти широкое применение на сборке машин, приборов, электрооборудования, радиоаппаратуры, для замера крутящих моментов сопрягаемых деталей.

Автор - Компаниец Л. Г.

РЧ-79-581(814). Ключ динамометрический с плоской петлевидной пружиной.
Обеспечивает замер моментов от 0,01 до 12,5 кг/см с точностью замера ± 5%.

Автор - Компаниец Л. Г.

РЧ-79-582(816). Пресс пневматический для постановки болтов-заклепок.
Безотказен и удобен в работе, значительно повышает производительность труда.

Авторы: Машовец Ж. Е.,
Потоцкий П. Д.,
Ольхов В. В.

РЧ-79-583(815). Пистолет для нанесения грунта в отверстия под заклепки.
Удобен в работе, повышает производительность труда.

Автор - Макарчиков В. Ф.

РЧ-79-584(820). Приспособление для доводки микрометров от 100 мм и выше.
Улучшает качество работы, позволяет сократить время доводки до 15 минут.

РЧ-79-585(823). Приспособление для проверки направляющих типа "ласточкин хвост".
Дает возможность контролировать подгонку, пришабривание плоскостей, повышает качество.

РЧ-79-586(826). Универсальный гаечный ключ с храповым колесом.
Увеличивает производительность труда. Отличается простотой конструкции, быстрой переналадкой на нужный размер гайки, легкой сборкой, разборкой и ремонтом, бесшумностью при работе. Ключ применим в любой отрасли народного хозяйства.

РЧ-79-587(831). Регулятор температуры на два электропаяльника.
Мощность одного электрического паяльника - 50 вт, напряжение - 36 в.
Регулировка температуры в пределах: 175°, 200°, 225°, 250°, 280°, 310°, 325°С.

РЧ-79-588(829). Муфта упругая.
Уменьшает простой оборудования во время ремонта, экономична, надежна в работе, проста в обслуживании и изготовлении, увеличивает срок службы деталей муфты.

Автор - Окунь И. И.

РЧ-79-589(1001). Вибрационная пневмомашинка. Предназначена для обработки штампов и прессформ в труднодоступных местах. Техническая характеристика. Ход поршня, мм - 8, двойных колебаний, мин. - 6500.

Автор - Черновол П. А.,
Авторское свид. № 181552

РЧ-79-590(856). Шабер ручной с твердосплавной пластинкой.

Шабер удобен в работе. Обеспечивает быструю смену пластины, повышает качество шабрения.

Автор - Гордиевский Б. В.

РЧ-79-591(857). Приспособление для доводки ножей шаберов под углом и по радиусу. Достигается высокое качество доводки ножей, сокращается время доводки.

Автор - Гирник Н. П.

РЧ-79-592(868). Приспособление для безразметочной кернеровки.
Повышает производительность труда в 12 раз.

РЧ-79-593(866). Шарошка с твердосплавными пластинками для обработки гнезд клапанов.
Улучшает качество обработки, повышает производительность труда.

РЧ-79-594(484). Предохранительный патрон для нарезки резьб от М4 до М12 метчиками в чугуне.

Ликвидирует поломку метчиков, сокращает вспомогательное время на 50%.

РЧ-79-595(525). Реверсивная пневматическая машинка для нарезки резьб.

Дает возможность нарезать резьбу до М8, удобна в работе.

Авторы: Кратько И. К.,
Буркованый Н. С.

РЧ-79-596(518). Пневмотурбина для шлифовальных работ на 60 тыс. оборотов в минуту. Повышает производительность труда слесарей-инструментальщиков, удобна в работе.

Автор - Строповский В. И.

РЧ-79-597(768). Шагомер для проверки правильности делений делительных дисков. Обеспечивает высокую точность и ускоряет процесс изготовления делительных дисков.

Автор - Артеменко Н. А.

РЧ-79-598(468). Универсальный глубиномер. Дает возможность заменять угловые шаблоны и измерять глубину на деталях сложной конфигурации с точностью до 0,005 мм.

Авторы: Перекрест И. К.,
Климентьев И. С.

РЧ-79-599(460). Универсальный гаечный ключ. Отличается от применяемых трещоточных ключей простотой конструкции и легкостью изготовления.

Автор - Шабров П. С.

РЧ-79-600(538). Пневмомолотки (трех- и пятибойковые).
Применяются при очистке поверхностей от краски и окалины, облегчают труд рабочего.

Автор - Иванов П. И.

РЧ-79-601(470). Переносной твердомер.
Позволяет измерять твердость зубьев шестерен без разборки узла.

Авторы: Долматов В. К.,
Рязанцев И. А.

РЧ-79-602(480). Шестишпиндельная сверлильная головка с переменными координатами.

РЧ-79-603(488). Шестишпиндельная сверлильная головка.
Предназначена для одновременного сверления шести отверстий диаметром по 15 мм.

РЧ-79-604(459). Шабер со сменными пластинками.
Позволяет производить быстрый зажим и отжим пластинки, что сокращает время на переточку пластинки.

РЧ-79-605(763). Штамп для вырубки прокладок. При одном ударе пресса получается шесть типоразмеров прокладок, что заменяет 5 штампов и сокращает расход материала до минимума.

Автор - Нестеренко А. Я.

РЧ-79-606(754). Универсальное приспособление для просечки деталей под углом 90°.
Годовой экономический эффект 635 рублей.

Авторы: Николаев В. И.,
Коган А. А.

РЧ-79-607(653). Машинные тиски с гидропитателем. Повышает производительность труда.

РЧ-79-608(773). Электромагнитный блок для крепления штампов.
Ускоряет проектирование штампов, снижает их металлоемкость и трудоемкость изготовления на 30-40%, облегчает и ускоряет установку штампов на прессе.

Автор - Ткач Н. И.

РЧ-79-609(482). Приспособление для прошивки шестигранника.
Предназначено для прошивки шестигранников толщиной 8 мм в болтах и других деталях на сверлильном станке. Время прошивки - 5-10 сек. при скорости вращения шпинделя - 1000 об/мин.

Автор - Грибанов В. И.

РЧ-79-610(457). Универсальный шабер с поворотными режущими гранями.
Универсален в работе. Увеличивает производительность труда в 1,5 раза.

Автор - Сушилов В. Г.

РЧ-79-611(775). Синусная наметка.
Обеспечивает выполнение углов шаблона с точностью ± 20 и высот шаблонов с точностью $\pm$ 0,005 мм. Установка на размер, высоту или угол производится с помощью блока концевых мер и угольника.

Автор - Заика А. Г.

РЧ-79-612(161). Просечка.
Дает возможность снимать кольца без остановки станка.

Автор - Тельный В. С.

РЧ-79-613(767). Приспособление для безразметочного сверления и фрезерования пазов в цангах.
Повышает производительность труда в 3 раза.

Автор - Артеменко Н. А.

РЧ-79-614(532). Пневматическая турбина с гибким валом двух типоразмеров.
Предназначена для ручной шлифовки и полировки при слесарной обработке штампов, пресс-форм, приспособлений.

Автор - Шестаков В. П.

РЧ-79-615(534). Пневматический надфиль.
Экономический эффект 37 тыс.руб.

Автор - Шестаков В. П.

РЧ-79-616(469). Приспособление для проверки прямолинейности оси глубоких отверстий гидроцилиндров. Обеспечивает точность прямолинейности оси глубоких отверстий.

Авторы: Говорущенко С. Е.,
Свинаренко М. Н.

РЧ-79-617(478). Раздвижной слесарный вороток.
Удобен в работе.

Автор - Кузнецов А. У.

РЧ-79-618(506). Универсальный центроискатель. Обеспечивает высокую точность и быстроту разметки деталей.

Автор - Калашник А. Г.

РЧ-79-619(497). Универсально-наладочный кондуктор для деталей типа рычагов. Предназначен для сверления штампованных рычагов с расстоянием от 35 до 165 мм. Экономия - 2400 рублей.

Авторы: Воронцов А. А.,
Литвиненко Н. А.

РЧ-79-620(481). Универсально-наладочный кондуктор. Предназначен для групповой обработки деталей типа валиков размером от 6 до 30 мм. Годовая экономия - 2934 руб.

Автор: Барский А. Э.

РЧ-79-621(546). Гайковерт ПГ-30. Повышает производительность труда.

РЧ-79-622(418). Штамп для штамповки колпачков конденсаторов КГБ-И с клиновой подачей. Работает без ножей, дает значительную экономию материалов.

Автор - Харьков А. Д.

РЧ-79-623(419). Штамп-компаунд. Обеспечивает применение твердосплавной матрицы с выдвижными пуансонами.

Автор - Оболочин М. А.

РЧ-79-624(646). Комбинированный штамп-полуавтомат. Применяется для одновременной гибки и калибровки втулок Ø-12 мм из стали 65Г в одну операцию. Устраняет ручной труд, улучшает качество изготовляемых деталей, увеличивает производительность труда.

Автор - Кузнецов А. У.

РЧ-79-625(420). Штамп для прошивки торцевых ключей. Ликвидирует ручной труд, повышает производительность. Экономический эффект - 300 рублей.

РЧ-79-626(593). Прибор для проверки торцов пружин толкателей.
Применяется для проверки пружин толкателей двигателей.

РЧ-79-627(491). Самораздвижной патрон для завораччивания шпилек.
Повышает производительность труда.

Автор - Гербедзиовский Ф. Д.

РЧ-79-628(494). Многошпиндельная головка.
Предназначена для сверления одновременно шести отверстий в корпусе прибора ВИО-3.

Автор - Луговский А. Н.

РЧ-79-629(747). Регулируемая развертка.

РЧ-79-630(682). Индикаторный прибор для контроля жестких угольников.

Автор - Григорьев А. П.

РЧ-79-631(536). Пневматическая машинка с редуктором для сверлильных и фрезерных работ.
Дает возможность производить фрезеровку при помощи быстрорежущих или твердосплавных шарошек и сверловку отверстий диаметром 1-14 мм.

Автор - Левицкий М. Ф.

РЧ-79-632(82). Зенкер с быстросменными вставными ножами.
Повышает производительность труда, экономит режущий инструмент.

Автор - Вознев А. М.
Авторское свидетельство № 142856.

РЧ-79-633(504). Универсальная синусная линейка.
Применяется при изготовлении шаблонов и деталей сложных профилей.
Повышает производительность труда.

Автор - Губарев Н. Х.

РЧ-79-634(213). Приспособление для проверки деталей на концентричность и параллельность.
Предназначено для контроля концентричности внутренних и наружных поверхностей тел вращения и параллельности их торцов, достигается точность замеров до 0,01 мм.

РЧ-79-635(416). Штамп рычажного типа для одновременной резки и гибки деталей из пружинной проволоки. Сокращает операции. Вместо пяти штампуется за одну операцию.

Автор - Филимонов А. Д.

РЧ-79-636(455, 552). Приспособление для гибки колец. Тиски пневматические трехповоротные У6378-2505. Легкие компактные тиски удобны в работе, облегчают труд, повышают производительность. Условная годовая экономия - 300 рублей.

РЧ-79-637(98). Протяжка Ø 16 мм с калибрующими зубьями. В протяжке объединены режущая часть с проглаживающей, чем достигается высокая точность протягиваемого отверстия до 0,01 мм в чистоте 10. Повышает производительность труда.

РЧ-79-638(113). Комбинированный зенкер У-6111-2069. Повышает производительность труда.

РЧ-79-639(153). Штангеншагомер.

Автор - Поддубняк Ф. Н.

РЧ-79-640(154). Штангенуглоглубиномер. Исключает необходимость изготовления шаблонов для проверки резьбы.

Автор - Поддубняк Ф. Н.

РЧ-79-641(260). Оправка для обработки деталей с глухими отверстиями.

Автор - Корнеев Н. И.

РЧ-79-642(637). Универсальный штамп ПР-6002.

Автор - Златкин М. Р.

РЧ-79-643(638). Приспособление для холодного выдавливания знаков.

РЧ-79-644(886). Самозапирающийся воздушный кран-пистолет.
Предназначен для обдувки прессформ и изделий. Значительно экономит расход сжатого воздуха, обеспечивает постоянное давление в воздухопроводной магистрали.

Авторы: Микерин А. А.,
Романовский А. В.

РЧ-79-645(436). Пневматический двухтактный мембранный насос.

РЧ-79-646(633). Приспособление для рихтовки штанг.
Приспособление дает возможность более качественно и быстро производить рихтовку. По сравнению с ручной рихтовкой производительность увеличилась в 3 раза.

РЧ-79-647(562). Гидрозажимное устройство с комплектом быстродействующих элементов. Повышает производительность труда.

РЧ-79-648(521). Пневмозубило МП-1325.
Предназначено для трудоемких ручных работ при зачистке сварочных швов и обрубке литых деталей.
Годовая экономия - 1000 руб.

Автор - Белый А. Ф.

РЧ-79-649(385). Устройство для зачистки сварочного шва.

РЧ-79-650(541). Гайковерт пневмоимпульсный ГНТ-266.
Повышает производительность труда, облегчает труд рабочего.
Автор - Маслов Л. П.

РЧ-79-651(587). Гидроцилиндры.
Предназначены для крепления деталей на крупных карусельных станках, облегчают труд станочника.

Автор - Коновалов А. Д.

РЧ-79-652(892). Предохранитель быстродействующий к термообразователям.
Обеспечивает быстродействующую защиту многократного действия.

РЧ-79-653(901). Шлифовальная пневмотурбинка на 50000 об./мин.
Применяется при ремонте штампов.

Авторы: Лопухин А. А.,
Сазонов А. П.

РЧ-79-654(912). Прибор-шагомер для проверки шага втулок.
Предназначен для контроля деталей типа втулок гидродвигателей и насосов. Компактен и прост в изготовлении и в работе. Погрешность измерения составляет минус 15 микрон.

Автор - Плаксеев Н. В.

РЧ-79-655(913). Прибор для определения жидкотекучести ЖСС.
Прост по конструкции, измеряет жидкотекучесть непосредственно на участке приготовления ЖСС и улучшает качество ЖСС.

Автор - Сторожилов Н. В.

РЧ-79-656(915). Нарезание внутренней и наружной резьбы в заданной точке.

Автор - Денисов В. Я.

РЧ-79-657(923). Приспособление для крепления штуцеров к резиновым шлангам пневмогидроконструкций.
Приспособление обеспечивает быстрое и надежное крепление.

Автор – Власенко В. Г.

РЧ-79-658(928). Технологическая оснастка для холодного выдавливания матриц конической шестерни.
Применение оснастки снижает трудоемкость и повышает качество.

Автор – Клаф В. И.

РЧ-79-659(929). Приспособление для крепления деталей на столе сверлильного станка при сверлении деталей. Снижает трудоемкость и травматизм.

Автор – Затынин Н. Ф.

РЧ-79-660(930). Слесарная наметка для слесарной обработки деталей на рабочем месте слесаря с точностью до 0,01 мм. Улучшает качество выполняемых работ и снижает трудоемкость.

Автор – Солопихин В. В.

РЧ-79-661(947). Прибор для контроля (измерения углов метчиков и плашек).

Авторы: Крупеня П. В.,
Тищенко Г. Т.

РЧ-79-662(948). Приспособление для обработки зубьев реек.
Увеличивает производительность труда в 3 раза. Повышает качество обработки.

РЧ-79-663(528). Пневматическая шлифовальная турбинка.
Предназначена для обработки матриц, прессформ, пуансонов сложной конфигурации. Годовой экономический эффект 230 рублей.

РЧ-79-664(745). Угловое приспособление для проверки перпендикулярности.

Дает возможность проверять прямой угол до 0,01 мм. Приспособление легко и быстро определяет погрешность и дает высокую производительность.

Автор - Штамберг В. И.

РЧ-79-665(934). Фрезы с ограничителями для снятия усилений сварных алюминиевых швов.
При снятии усиления сварного шва или проплава ограничители катятся по плоскости основного металла, а фреза, вращаясь на шпинделе пневмомашинки, снимает выступ шва или проплава не врезаясь в основной металл. Производительность труда повышается в 6-8 раз.

Авторы: Науменко В. В.,
Кукуш Р. Д.,
Кочалов Ю. В.,
Логодавец В. И.

РЧ-79-666(940). Кондуктор переналаживаемый для сверления контровочных отверстий в деталях типа гаек.
Предназначен для сверления отверстий с наружным шестигранником и квадратом.

Автор - Черепахин Н. Е.

РЧ-79-667(956). Синусные параллели.
Предназначены для припиловки и доводки окон в деталях прессформ и штампов под углом от 0° до 35°.
Применение приспособления значительно снижает трудоемкость припиловки, повышает качество обрабатываемых деталей.

Автор - Школик Ю. И.

РЧ-79-668(970). Приспособление для разметки деталей под сверловку.
Предназначено для разметки на плоскости: нанесение осевых, углов, окружностей, различных центров с одновременной постановкой керна.
Применение приспособления повысило производительность труда слесарей-разметчиков.

Автор - Мороз А. Г.

РЧ-79-669(971). Универсальный угломер.
Предназначен для сложной разметки на плоскости, листовых шаблонов, угловых размеров.
Повышает производительность труда слесарей-разметчиков. Исключает применение дополнительных линеек и угольников.

Автор Мороз А. Г.

РЧ-79-670(992, 993). Приспособление для проверки параллельности наружных направляющих типа "Ласточкин хвост".
Приспособление рассчитано на широкий диапазон размеров направляю-

щих, от существующих конструкций отличается конструктивной простотой, а ввиду отсутствия рычажных передач - повышенной точностью измерений.

Автор - Фесенко В. Ф.

РЧ-79-671(994). Прибор для контроля индикаторов всех систем с ценой деления 0,01 мм. Предназначен для контроля и ремонта индикаторов часового типа и рычажно-зубчатых индикаторов. Прост по конструкции и в эксплуатации. Прибор может быть применен в любых измерительных лабораториях.

Автор - Заика А. Г.

РЧ-79-672(995). Приспособление для определения угла между рабочими плоскостями щели под клин в направляющих металлорежущих станках.
Применяется при ремонте металлорежущего оборудования, а также при индивидуальном изготовлении подвижных клиновых соединений.

Автор - Суслопаров В. Я.

РЧ-79-673(996). Патрон быстросменный.
Предназначен для открепления гаечного метчика без остановки сверлильного станка. Прост по конструкции и в эксплуатации.

Автор - Сиваков И. И.

РЧ-79-674(997). Приспособление для нанесения точек на заданную глубину.
При ремонте направляющих станков, а также при изготовлении штампов, прессформ и приспособлений возникает необходимость точно занижать поверхности от имеющегося уже уровня в металле (разгонка матриц, занижение электродов, спрямление направляющих и др.).
Путем тарированного удара молотком по керну наносят необходимое число точек на заданную глубину и в дальнейшей обработке снимают слой металла. Повышается производительность труда, улучшается качество.

Автор - Зайд Е. П.

РЧ-79-675(1014а). Приспособление для доводки шаблонов и тонкорасточных резцов.
Универсальное приспособление предназначено для упрощения и ускорения лекальной обработки различных плоскостей шаблонов, калибров и отводки тонкорасточных резцов, а также механизации этой трудоемкой работы. Для обеспечения точности установки и обработки углов корпусеых калибров и угловых шаблонов в приспособлении предусмотрена синусная линейка, применение которой в паре с упорным угольником значительно расширяет диапазон лекальной обработки угловых шаблонов.
Применение приспособления дает возможность не только быстро и легко выполнить лекальные работы вручную, но и механизировать их,

использовав приспособление в качестве установочного при обработке деталей на доводочных и плоскошлифовальных станках. Производительность труда возрастает на 25–30%.

Автор – Лазов В. Я.

РЧ-79-676(1013). Пневмомашинка для сверления отверстий.
Предназначена для сверления отверстий в труднодоступных местах. Исключает применение различного рода рычагов и ваг. Сверление производится одним рабочим с малой затратой физического усилия на поджатие сверла.

Автор – Кондеев В. А.

РЧ-79-677(382). Приспособление для разметки отверстий на трубах.
Предназначено для разметки отверстий диаметром от 30 до 60 мм. Отпадает необходимость в изготовлении специальных шаблонов. Повышает производительность труда в 1,5 раза.

РЧ-79-678(1021). Восьмирядный штамп.
Предназначен для вырубки и частичной гибки заготовки лепестка из ленты. Вырубка деталей производится последовательно в четыре перехода с шагом 33 мм. Работает как одиночными ударами так и в автоматическом режиме с производительностью 760 ударов в минуту. Годовой экономический эффект 25,8 тыс. руб.

Авторы: Смыслов А. Г.,
Майстренко Б. А.

РЧ-79-679(1022). Автоматическое устройство для формовки желоба ленты.

Предназначено для автоматизации изготовления деталей с формовкой в желоб металлической ленты.

Авторы: Смыслов А. Г.,
Майстренко Б. А.
Авторское свидетельство № 527236

РЧ-79-680(910). Двусторонний тарированный ключ. Предназначен для работы в труднодоступных местах. Обеспечивает точное усилие затягивания. Повышает производительность труда.

РЧ-79-681(917). Приспособление для зачистки заусенцев в пазах.
Предназначено для снятия заусенцев в деталях малых размеров. Рабочий инструмент выполнен в виде зигзагообразной струны. Годовой экономический эффект - 2 тыс.руб.

Автор - Айбиндер Б. И.
Авторское свидетельство № 408722.

РЧ-79-682(1051). Универсальное приспособление для контроля параллельности плоскостей направляющих станков. Замер параллельности производится путем перемещения приспособления по одной из плоскостей направляющих.

Автор - Молчанов А. И.

РЧ-79-683(1067). Универсальные слесарные тиски со свободным ходом.
Предназначены для крепления сварных коробчатых конструкций габари-

тами: 400х500х700 мм. Годовой экономический эффект – 1200 руб.

Авторы: Ильенков В. А.,
Брайман М. А.

РЧ-79-684(1084). Съемник электродов.
Предназначен для съема изношенных электродов с точечных машин контактной сварки и другого сварочного оборудования.

Авторы: Одион Е. Д., Музычук А.Ф.

РЧ-79-685(1086). Универсальный ключ.
Предназначен для монтажа и демонтажа винтов с внутренним шестигранником от М6 до М12. Годовой экономический эффект – 200 руб.

Автор – Чиж Ф. Ф.

РЧ-79-686(1087). Приспособление для нанесения оттиска, прошивки, доводки матриц и пуансонов.
Предназначено для точного фиксирования обрабатываемых деталей. Годовой экономический эффект – 1000 руб.

Автор – Чиж Ф. Ф.

РЧ-79-687(1103). Слесарное приспособление для полировальных работ.
Выполнено на базе плоского напильника, пришедшего в негодность, на который наматывается в барабане абразивная лента. Обеспечивается быстрая замена наждачного полотна. Повышается производительность труда в 2 раза.

Автор – Житомирский В. М.

РЧ-79-688(1111). Станок для резки труб.
Предназначен для резки труб до 4" прямого и изогнутого профиля резцами. Обеспечивает качество резки и торцовки труб. Годовой экономический эффект – 0,8 тыс. руб.

Автор – Кушниренко Д. М.

РЧ-79-689(1112). Глушитель шума.
Предназначен для снижения шума выходящего воздуха из системы пневмооснастки.

Автор – Носаченко В. Ф.

РЧ-79-690(1113). Кондуктор пневматический, многоместный для сверления отверстий.
Предназначен для сверления отверстий в торцах деталей на вертикально-сверлильных станках. Повышает производительность труда в 1,5 раза. Годовой экономический эффект – 1 тыс. руб.

Автор – Носаченко В. Ф.

РЧ-79-691(1081). Прибор для замера фактического диаметра конуса с углом 45°.
Обеспечивает измерение линейных размеров конусов с точностью до 0,01 мм. Выполнен на базе штангенциркуля с индикатором.

Авторы: Шевченко Д. Д.,
Золотько Н. Е.

РЧ-79-692(1172). Быстросменный роликовый сверлильный патрон с колодочным тормозом.
Позволяет производить быструю смену инструмента без остановки шпинделя сверлильного станка при любой

скорости его вращения. Сокращает время на смену инструмента. Обеспечивает удобство и безопасность в работе.

Авторы: Подгорский А. С.,
Целовальников Л. П.

РЧ-79-693(1129). Малогабаритный прибор КА-72
Предназначен для контроля резьб малых диаметров. Основным узлом устройства является предохранительная муфта, посредством которой передается вращение калибру-пробке.

Авторы: Плетень В. Х.,
Кателло А. Н.
Авторское свид. № 473861.

РЧ-79-694(1100). Универсально-сборный кондуктор для сверления точно расположенных отверстий.
Предназначен для сверления 136 отверстий на сверлильном станке вместо координатно-расточного.

Автор: Сосницкий Ф. А.

РЧ-79-695(425). Приспособление для снятия оболочек с кабеля № 425.
Приспособление закрепляется снаружи кабеля, ножом производится радиальный надрез, после чего нож разворачивается на 90° и производит разрез кабеля по длине. Регулировка ножа по глубине производится гайками.

Автор - Иванов Г. А.

РЧ-79-696(1133). Малогабаритная резьбонакатная головка.

Предназначена для нарезания внутренних резьб М1,2-М4 и сквозных отверстий. Исключает поломку метчиков и повышает производительность труда. Экономический эффект от внедрения 1,2 тыс. руб.

Авторы: Кочубей В. П.,
Целовальников Л. П.

РЧ-79-697(1173). Ускорительная сверлильная головка. Предназначена для увеличения частоты оборотов сверла в 2,5 раза на сверлильных станках. Дает возможность сверления отверстий малых диаметров, не применяя специальных скоростных станков. Повышает производительность в 1,5 раза.

Авторы: Подгорский А. С.,
Целовальников Л. П.,
Заболотный А. С.

РЧ-79-698(1085). Шестипозиционный торцевой вороток. Предназначен для крепления метчиков от М3 до М10 и разверток диаметром от 3 до 8 мм. Служит для нарезки резьб и развертывания отверстий в труднодоступных местах. Повышает производительность труда и улучшает культуру производства. Годовой экономический эффект - 0,2 тыс. руб.

Автор - Чиж Ф. Ф.

РЧ-79-699(1093). Насадка к электрической машинке для слесарных и доводочных работ. Встроенный механизм (кулачковая пара) преобразует вращательное движение в возвратно-поступательное. Трудоемкость пропиловочных и до-

водочных работ снижается в 2–3 раза. Годовой экономический эффект – 0,6 тыс. руб.

Авторы: Звонарев Э. М.,
Глускин М. М.,
Пиття В. Я.

РЧ-79-700(1179). Штангенциркуль с индикатором. Предназначен для измерения внутренних и наружных размеров с точностью до 0,01 мм. С помощью сменных индикаторных ножек можно производить следующие измерения:

внутренние и наружные канавочные углубления;

линейные уклоны или конуса на выступающих элементах и углублениях;

в труднодоступных местах;

межосевое расстояние отверстий.

Автор – Скрыпник В. Ф.

РЧ-79-701(1095). Приспособление для слесарной обработки глухих пазов и плоскостей, матриц, пуансонов, знаков. Предназначено для зачистки, шлифовки и полировки разнообразных углов и деталей, сварных и паяных поверхностей разнообразных ребер и уголков. Годовой экономический эффект – 1,0 тыс. руб.

Автор – Первун А. Ф.

РЧ-79-702(1094). Приспособление для слесарной обработки и доводки глухих углов, уступов, канавок, впадин различными по диаметру и зернистости аб-

разивами. Достигается шероховатость поверхности 7 класс. Годовой экономический эффект – 8,2 тыс.руб.

Автор – Первун А. Ф.

РЧ-79-703(1068). Угловая фрезерная головка. Устанавливается на вертикально-фрезерный станок. Позволяет производить обработку деталей со сложным контуром в горизонтальном положении. Увеличивается производительность труда на 15%. Годовой экономический эффект – 0,7 тыс.руб.

Автор – Оприщенко М. М.

РЧ-79-704(914). Малогабаритная реверсивная головка. Предназначена для нарезания внутренней резьбы до М3 на вертикально-сверлильных станках. Производительность труда возрастает в 2–3 раза, сокращается поломка инструмента; повышается качество резьбы, уменьшаются габариты головки.

Авторы: Дейнеко В. И.,
Супруненко Ю. А.

РЧ-79-705(787). Приспособление для нарезания резьбы в гайках с пневмозажимом. Предназначено для нарезания резьбы в шестигранниках в условиях малосерийного производства. Годовой экономический эффект – 2,8 тыс.руб.

РЧ-79-706(377). Универсальная ручка для напильников № 377.
Предназначена для жесткого крепления и смены напильников. Одна ручка служит для крепления несколь-

ких типов размеров напильников.
Автор – Козловский Ю. В.

РЧ-79-707(804). Пневматическое сверлильное приспособление.
Предназначено для сверления отверстий малых диаметров (0,5–2,5 мм) в платах печатного монтажа и других деталях. Число оборотов шпинделя в мин. – 1500. Давление воздуха в сети, кг/см^2 – 5–6. Годовой экономический эффект – 0,75 тыс.руб.

Авторы: Подгорский А. С.,
Кочубей В. П.

РЧ-79-708(1109). Штамп для штамповки кабельных наконечников.
Устанавливается на пресс-автомат типа СН-138. Производительность – 500 ударов в мин. Годовой экономический эффект – 8,0 тыс.руб.

Авторы: Доронин А. А.,
Губанов А. А.

РЧ-79-709(1155). Универсальная регулируемая призма.
Предназначена для выполнения различных слесарных операций (разметка, кернение, сверловка и др.) в деталях, имеющих ступенчатую форму. Обеспечивает быструю установку оси изделий в горизонтальное положение и его зажим.

Автор – Житников А. Ф.

РЧ-79-710(1104). Струбцина для слесарных работ.
Предназначена для зажима деталей размером 50–100 мм. Может быть применена при слесарных работах

(шлифовка, сверловка, установка деталей под сварку и т. д.) и на шлифовальных и фрезерных станках для крепления деталей в пакетах.

Автор – Гармаш В. Н.

РЧ-79-711(1102). Индикационный прибор для контроля средних диаметров резьбы. Предназначен для контроля конусообразности и овальности среднего диаметра резьбы, бочкообразности и седлообразности резьбы.

Автор – Сенчишин Н. В.

РЧ-79-712(1101). Универсально-сборный кондуктор для сверления отверстий под фиксаторы на центраторах, устанавливаемых в УСП. Предназначен для сверления отверстий, расположенных в осях ординат, а также под углом к осям ординат.

Авторы: Сосницкий Ф. А.,
Сорока П. Д.

РЧ-79-713(1096). Приспособление для подрезки деталей типа колпачков. Предназначено для подрезки деталей типа колпачков и пломбировочных чашек на настольно-сверлильном станке как круглого, так и другого профиля. Годовой экономический эффект – 0,2 тыс. руб.

Авторы: Савенков М. В.,
Головков П. В.

РЧ-79-714(1075). Струбцина универсальная быстродействующая раздвижная.
Предназначена для крепления нежестких деталей пакетом на фрезерных, сверлильных и других станках, а также применима при слесарных работах. Диапазон регулирования, мм – 0–300. Годовой экономический эффект по заводу – 250 руб.

Автор – Ерошев В. Ф.

РЧ-79-715(1070). Пневмодрель на базе машины СП-9С. Применяется для сверления отверстий в диапазоне от 1 до 12 мм. Дополнительный планетарный редуктор обеспечивает снижение частоты вращения ротора по сравнению с серийно выпускаемыми машинами в 6 раз.

Автор – Зябрев А. А.

РЧ-79-716(988). Приспособление для доводки пяток и микровинтов микрометров.
Позволяет производить ремонт микрометров выпрессовки пятки и вывинчивания микровинта, не нарушая их параллельности, что упрощает процесс доводки и сокращает время ремонта.

Автор – Горитько А. Д.

РЧ-79-717(969). Приспособление для отгибания крайних витков пружин № 969.
Предназначено для изготовления зацепов путем отгибания крайних витков под прямым углом к плоскости пружины и установления их по центру пружины. Диаметр пружин, мм: 7–20
Диаметр проволоки, мм: до 2

Автор – Иванов Г. А.

РЧ-79-718(940). Кондуктор переналаживаемый. Для сверления контровочных отверстий в деталях типа гаек. Предназначен для сверления отверстий в деталях с наружным шестигранником и квадратом. Повышает производительность труда и качество обрабатываемых деталей.

Автор – Черепахин Н. Е.

РЧ-79-719(995). Приспособление для определения угла между рабочими плоскостями щели под клин в металлорежущих станках. Применяется при ремонте металлорежущего оборудования, а также при индивидуальном изготовлении подвижных клиновых изготовлений.

Автор – Суслопаров В. Я.

РЧ-79-720(989). Приспособление для контроля усилия трещеток микрометров. Приспособление стационарное для проверки усилия трещеток двух типоразмеров (с цилиндрической резьбой у микрометров свыше 100 мм и с конической резьбой у микрометров свыше 100 мм). Отличается от существующих наличием одного динамометра без удлинителей, предел контроля усилий трещоток 500-800 г.

Автор – Горитько А. Д.

РЧ-79-721(991). Универсальный блок и шаблоны для штамповки эластичной средой. В штамповой оснастке применяется полиуретан в качестве рабочих час-

тей: пуансона, матрицы и в качестве упругих элементов.

Авторы: Пушкарь И. А.,
Левантовский Г. М.

РЧ-79-722(998). Приспособление для обработки клиньев.
Закрепляется в тисках строгального станка вместе с заготовкой и обрабатывает клин за 2 установки. Повышается производительность труда в 6 раз.

Авторы: Киричевский М. И.,
Сидоренко Н. Т.

РЧ-79-723(956). Синусные параллели.
Предназначены для припиловки и доводки окон в деталях прессформ и штампов под углом от 0° до 35°. Настройка угла производится концевыми мерами. Значительно снижает трудоемкость припиловки, повышает качество обрабатываемых деталей.

Автор - Школик Ю. И.

РЧ-79-724(920). Приспособление для контроля эксцентриситета и овальности.
Контролируемая деталь фиксируется по наружному диаметру. Верхний индикатор показывает овальность наружного диаметра, а нижний показывает эксцентриситет внутреннего диаметра относительно наружного.
Затраты труда при контроле сокращаются в 5 раз.

Авторы: Бабенко И. И.,
Тишкевич В. Н.

РЧ-79-725(1132). Универсальная подача ленты в штампы. Механизм автоматически подает ленту толщиной 0,3-0,8 мм в штампы. Применение штампов данной конструкции позволяет применить многостаночное обслуживание, исключает порезку лент на малые длины, снижает затраты вспомогательного времени. Повышает производительность труда и культуру производства.

Авторы: Книжко Г. П.,
Каншин Ю. В.,
Артамонов О. А.

РЧ-79-726(1153). Одноударный импульсный клепальный молоток КИМ-6.
Предназначен для выполнения соединений из алюминиевых и стальных сплавов прямым способом за один удар. Принцип действия молотка основан на использовании энергии расширяющегося газа, предварительно снижаемого с помощью гидропривода. Производительность 12-15 заклепок в минуту. Диаметр расклепываемой заклепки из сплава В-65 - 6 мм; из стали 20ГН - 5 мм. Годовой экономический эффект - 141 тыс. руб.

РЧ-79-727(1136). Чеканка надписей на плоских поверхностях.
Процесс чеканки применяется для нанесения надписей и изображений на деталях типа щильдов, лимбов, шестерен (со шкалами), плат и т.п. Чеканка производится в универсаль-

ном блоке на 16-тонном кривошипном прессе ПК-16 модели К-232-А с применением унифицированных сменных наладок. Рабочие части чеканочных пуансонов, а также дисков для нумераторов, кузнечных и слесарных клейм изготавливаются электроискровым способом. Внедрение чеканки вместо гравировки позволило высвободить гравировальные станки, повысить производительность труда в 4-5 раз при улучшении качества изготовляемых деталей.

Авторы: Гержан А. Н.,
Дубинин А. А.

РЧ-79-728(1114). Кондуктор пневматический для зенкерования отверстий.
Предназначен для зенкерования отверстий центрального отверстия во втулках на вертикально-сверлильных станках. Повышает производительность труда в 1,5 раза. Годовой экономический эффект - 1,2 тыс.руб.

Автор - Носаченко В.Ф.

РЧ-79-729(1148). Устройство для проверки прочности сварных соединений в микросхемах. Предназначено для определения разрыва и адгезии напыленных слоев после сварки в условиях лабораторных и экспериментальных исследований. Годовой экономический эффект - 5 тыс. руб.

Автор - Рудаков В. А.

20-01290

РЧ-79-730(1150). Пневмоприспособление для подрезки деталей типа колпачков.
Предназначено для подрезки полых деталей круглого и квадратного профиля на настольно-сверлильном станке. Оснащено резцедержателем, цанговым патроном и быстросменными оправками. Годовой экономический эффект - 0,15 тыс. руб.

Авторы: Савенков М. В.,
Головков П. В.

РЧ-79-731(1179). Штангенциркуль с индикаторным устройством.
Предназначен для измерения внутренних и наружных размеров с точностью измерения до 0,01 мм. Смежные индикаторные ножки позволяют измерять фигурные канавочные углубления и выступы в труднодоступных местах. Годовой экономический эффект - 1,1 тыс. руб.

Авторы: Скрыпник В. Ф.,
Сучек Н. А.

РЧ-79-732(1156). Ручные настольные ножницы.
Предназначены для образования внутренних фигурных выемок на листах и изделиях коробчатой, цилиндрической, сферической формы. Производит резку: толщиной стального листа - 2 мм; толщина мягких сплавов - 3 мм; ширина листа - 700 мм. Годовой экономический эффект - 1,5 тыс.руб.

Автор Житников А. Ф.
Авторское свидетельство № 348308.

РЧ-79-733(1181). Шабер роликовый.
Предназначен для снятия заусенец в листовом материале одновременно с двух сторон. Повышается производительность труда.

Автор-Есилевский В. А.

РЧ-79-734(990). Комбинированный молоток.
Предназначен для рихтовки деталей различного материала при слесарно-сборочных работах. Сменные гайки молотка изготовлены из латуни, текстолита, алюминия, меди, стали, фторопласта. Улучшает качество обработки деталей.

Автор - Карпенко Р. М.

РЧ-79-735(911а,б). Сверлильный станок с пятишпиндельной револьверной головкой ЕЛ-2.

Предназначен для обработки точных и сложных отверстий в условиях мелкосерийного и единичного производства. В шпинделях головки могут быть закреплены инструменты различного назначения. Годовой экономический эффект - 1,1 тыс. руб.

Автор - Лавренев Е. И.

РЧ-79-736(911в). Настольный универсальный вертикально-резьбонарезной станок ЕЛ-1.
Предназначен для нарезки резьбы диаметром от 2 до 12 мм в глухих и сквозных отверстиях. Обеспечивает нарезание резьбы на высоких скоростях с реверсом. Повышает производительность труда на 25%.

Годовой экономический эффект – 1,7 тыс. руб.

Автор – Лавренев Е. И.

РЧ-79-737(384). Разметочный молоток.
Предназначен для разметки деталей малых размеров. Оснащен линзой и набором чертилок. Повышает производительность труда.

РЧ-79-738(268). Механический кернер.
Боек керна срабатывает при нажатии рукой на пяту и обеспечивается выдавливание лунки. Повышается производительность труда.

ШЛИФОВАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

РЧ-79-739(953). Приспособление для шлифования многогранных пуансонов и оправок.
Позволяет производить обработку граней пуансонов и оправок по 2-му классу точности.

РЧ-79-740(6). Патрон для шлифования отверстий в шестернях.

Автор – Кобылковский Г. Ф.

РЧ-79-741(7). Шпиндель внутришлифовального станка для работ с повышенной нагрузкой.

Автор – Кобылковский Г. Ф.

РЧ-79-742(164). Приспособление для радиусного профилирования шлифовального круга.
Гарантирует высокое качество шлифуемых деталей.

Автор – Руденко Н. К.

РЧ-79-743(218). Приспособление для шлифования пазов в деталях УСП. Значительно повышает производительность труда.

РЧ-79-744(424). Приспособление к плоскошлифовальному станку для правки шлифовального круга по дуге и углу.

РЧ-79-745(617). Приспособление универсальное. Позволяет производить правку круга по плоскости, углу и радиусу. Обеспечивает высокую точность профилирования круга. Облегчает труд слесаря-лекальщика.

Автор - Дашевский И. И.

РЧ-79-746(425). Приспособление для правки круга с микрометрической настройкой. Обеспечивает получение точных размеров обрабатываемого изделия. Сокращает вспомогательное время.

Автор - Дашевский И. И.

РЧ-79-747(502). Приспособление для заточки многогранных пластин. Обеспечивает многократное использование твердосплавных пластин. Позволяет продлить срок службы режущего инструмента.

Автор - Пичукин Н. И.

РЧ-79-748(516). Синусные четырехповоротные тиски предназначены для шлифования под различными углами плоских и круглых деталей. Обеспечивают высокую точность настройки по заданному углу.

Авторы: Устинов А. Н.,
Ганчин О. И.,
Дробот Е. И.

РЧ-79-749(553). Устройство для заточки и доводки резцов со сложным профилем режущей кромки по контуру.

Авторы: Колинецкий Е. И.,
Чернявский Н. Д.,
Науменко М. В.

РЧ-79-750(400). Призма инструментальная с постоянным магнитом.
Предназначена для крепления цилиндрических деталей на фрезерных и шлифовальных станках. Обеспечивает быструю установку и снятие детали.

РЧ-79-751(612). Бортштанга с убирающимся резцом.
С целью предохранения поверхности деталей от царапин при расточке точных отверстий при возврате бортштанги в исходное положение предусмотрен специальный маховик, при повороте которого резец отходит от обрабатываемой поверхности.

Автор - Семинский В. К.

РЧ-79-752(624). Двухповоротная магнитная плита.
Применяется для профильного шлифования деталей под углами, расположенными с наклоном в двух взаимоперпендикулярных плоскостях.
Конструкция плиты предусматривает поворот вокруг поперечной и продольной осей в пределах до 45°.

Автор - Камышев П. А.

РЧ-79-753(758). Универсально-заточное приспособление УЗП-3.
Предназначается для заточки резцов всех типов по задним и передним гра-

ням, по выточке стружколомательных канавок, для заточки фасонных резцов, резцов с двумя вершинами с одновременным переходом двух радиусов, для заточки всех видов пальцевых, дисковых, пазовых и других фрез.

Автор – Гургаль В. И.

РЧ-79-754(275). Приспособление для обработки втулок СКГ-103.
Повышает производительность труда в 3 раза.

Автор – Иванов В. Д.

РЧ-79-755(324). Пневматическое приспособление для крепления деталей при шлифовании торца замка. Повышает производительность труда.

РЧ-79-756(679). Шлифовальная головка для шлифования плоскостей. Заменяет ручной труд шабровщика.

Автор – Свинаренко М. Н.

РЧ-79-757(333). Синусный столик.
Обеспечивает возможность обработки деталей под двумя точными углами.

Автор – Сущевский С. В.

РЧ-79-758(345). Приспособление для доводки шести- и четырехгранных калибров на резьбошлифовальном станке. Производительность труда повышается по сравнению с ручной доводкой в 18 раз.

РЧ-79-759(311). Универсальное трехповоротное приспособление.
Позволяет производить заточку и доводку любых типов резцов, оснащенных твердосплавными пластинками сечением 30х40 мм.

Автор - Миронов Г. Г.

РЧ-79-760(308). Оправка для доводки задних граней многогранных пластинок.
Пластины крепятся в специальной оправке с помощью пружинного механизма. Их применение облегчает труд заточников, повышает их производительность труда.

Автор - Карнаух Л. Ф.

РЧ-79-761(350). Приспособление для шлифовки радиусных колодок.
Дает возможность производить шлифовку колодок с цилиндрической и конической поверхностью.

РЧ-79-762(766). Оправка для шлифования и фрезерования кулачков к самозажимным патронам. Повышает производительность труда в 4 раза.

Автор - Артеменко Н. А.

РЧ-79-763(821). Приспособление для шлифовки направляющих станин.
Уменьшает трудоемкость на 50-60%.

РЧ-79-764(825). Приспособление для проточки (шлифовки) вращающихся центров на станке 1К62. Позволяет с наименьшей затратой времени прошлифовать сердечник вращающегося центра.

РЧ-79-765(321). Опыт переточки и доводки алмазными кругами многогранных твердосплавных пластин, бывших в употреблении. Позволяет реставрировать твердосплавные пластинки, что удлиняет срок их службы.

Автор - Коробецкий Е. А.

РЧ-79-766(341). Приспособление для шлифовки и доводки рабочих плоскостей и предметных измерительных скобок.

Автор - Лазарев Г. В.

РЧ-79-767(332). Приспособление для наружного и внутреннего шлифования по копиру. Ускоряет процесс шлифования сложных контуров, так как обработка идет не поэлементно, а сразу по всему профилю.

Автор - Дашевский И. И.

РЧ-79-768(313). Приспособление для доводки многогранных неперетачиваемых пластин на алмазном круге. Обеспечивает равномерную доводку всех режущих граней пластины сразу по 15 штук. Производительность в смену - 3000-4000 шт.

Автор - Семинский В. К.

РЧ-79-769(348). Шлифование резьбового инструмента через шаг.
При шлифовании метчиков, резьбовых калибров и ножей к сборным плашкам позволяет сократить в 2-3 раза трудоемкость резьбошлифования.

Авторы: Макаров Г. М.,
Дашевский И. И.

РЧ-79-770(325). Приспособление для профилирования шлифовальных кругов УВ-1117.

Автор - Рогауж В. О.

РЧ-79-771(335). Многоместное приспособление для одновременной обработки деталей. Служит для обработки шаблонов на резьбо-шлифовальном станке, заменяет доводку механической, повышает производительность труда в 10 раз.

Автор - Корнеев Н. И.

РЧ-79-772(889). Универсальное приспособление для заправки шлифовальных кругов. Устраняет ручную заправку, намного снижает трудоемкость, повышает производительность труда.

РЧ-79-773(916). Универсальное приспособление для заправки абразивов по эвольветному профилю.

Автор - Молчанов Г. Д.

РЧ-79-774(918). Универсальное приспособление для заправки дуг и наклонных прямых на шлифовальных кругах.

Автор - Спеваков Н. С.

РЧ-79-775(939). Приспособление для заточки комбинированных сверл.
Повышает производительность, обеспечивает правильное затылование.

Автор - Мушиманский В. В.

РЧ-79-776(949). Приспособление для правки шлифовального круга на плоскошлифовальном станке по вогнутому и выпуклому радиусу.
Исключает ручную правку, повышает качество и производительность труда.

Автор - Климашенко А. П.

РЧ-79-777(967). Приспособление для шлифования сопряженных наружных радиусов и углов. Предназначено для шлифования пуансонов, выталкивателей и других деталей, имеющих профиль сопряженных радиусов и углов. Значительно повышает качество изготовляемых деталей, увеличивает производительность труда в 5 раз. Годовой экономический эффект - 6,0 тыс. руб.

Автор - Танкилевич В. С.

РЧ-79-778(718). Устройство для заточки круглых плашек.
Предназначено для образования требуемой геометрии передней грани режущего пера плашки в зависимости от обрабатываемого материала. Обеспечивается заточка плашек от М1,5 до М12. Производительность труда повышается в 4 раза, а стойкость шлашек в 6 раз.

Автор - Дашевский И. И.

РЧ-79-779(1139). Синусная линейка.
Предназначена для установки обрабатываемой детали под углом с точностью до 1 минуты на шлифовальных, заточных, токарных и фрезерных станках. Величина угла набира-

ется концевыми мерами длины. Годовой экономический эффект – 0,25 тыс. руб.

Автор – Кузьмин В. П.

ПЧ-79-780(1141). Тиски для точных работ. Предназначены для обработки деталей повышенной точности на шлифовальных, фрезерных и расточных станках. Обеспечивают перпендикулярность и параллельность не более 0,02 мм. В комплект тисков входит набор наладок, расширяющих диапазон закрепляемых деталей. Годовой экономический эффект – 0,35 тыс.руб.

Автор – Кузьмин В. П.

РЧ-79-781(1115). Ускорительная головка с горизонтальным расположением шпинделя. Предназначена для шлифования окон в деталях штампов и прессформ на заточных станках. Головка снабжена набором цанг от 6 до 12 мм. Повышает обороты шпинделя в 2,5 раза. Расширяет технические возможности станка. Годовой экономический эффект – 0,9 тыс.руб.

Авторы: Леховецкий Ю. Л.,
Шнайдер И. Л.,
Красномайка И. И.

РЧ-79-782(1178). Поворотно-делительное приспособление для профильной шлифовки. Предназначено для шлифовки плоских деталей от 0 до 35° с точностью установки 5 секунд на плоскошлифовальном станке. Годовой экономический эффект – 0,6 тыс.руб.

Авторы: Скрыпник В. Ф.,
Витко В. В.

РЧ-79-783(1143). Приспособление для правки абразивного круга по радиусу.
Величина заправляемых радиусов от 0 до 500 мм. Точность заправки радиусов 0,02 мм. Годовой экономический эффект – 0,2 тыс. руб.

Автор – Кузьмин В. П.

РЧ-79-784(1152). Приспособление для заточки и затыловки комбинированных специальных сверл.
Применяется в инструментальном производстве при изготовлении комбинированных специальных сверл диаметром от 0,8 до 2,4 мм из твердого сплава для затачивания режущих кромок с одновременным их затылованием. Удобно в работе, может быть установлено на различных типах заточных и круглошлифовальных станках.

Автор – Луценко Э. А.

РЧ-79-785(1073). Универсальное приспособление для шлифования многогранников.
Предназначено для шлифования многогранников по второму классу точности на плоскошлифовальном станке.

Автор – Слама С. И.

РЧ-79-786(1107). Приспособление для заточки резцов малых размеров.
Предназначено для крепления резцов малых размеров при заточке в специальной державке. Годовой экономический эффект – 0,6 тыс. руб.

Авторы: Абрамов А. В.,
Матвеев Н. Н.,
Иванов М. М.

РЧ-79-787(1118). Трехповоротное приспособление синусное.
Предназначено для шлифования делительных дисков, зубчатых колес, роликов и др. с повышенной точностью. Годовой экономический эффект - 1,8 тыс. руб.

Авторы: Шнайдер Н. Л.,
Рюмкин И. Б.,
Каданский А. Б.

РЧ-79-788(1029). Приспособление для снятия фасок.
Угол приспособления, на котором производится фиксация шаблона, позволяет получить фаску заданного размера.
Т-образный паз приспособления дает возможность быстро настраивать приспособления для обработки шаблонов разной конфигурации.
Приспособление улучшает условия труда, повышает безопасность и в 3 раза увеличивает производительность труда.

Автор - Лазов В. Я.

РЧ-79-789(1147). Угломер синусный.
Предназначен для контроля углов от 0° до 180° с гарантированной точностью ± 20 сек/угла, при помощи плоскопараллельных концевых мер. Экономический эффект - 1,9 тыс. руб.

Автор - Мазуренко Н. В.

РЧ-79-790(1170). Тиски с регулируемой установкой подвижной губки.

Предназначены для зажима деталей длиной до 300 мм. Отличаются малыми габаритами и весом. Сокращают вспомогательное время на 20%. Годовой экономический эффект – 0,35 тыс. руб.

Авторы: Фирсов Б. М.,
Хоменко В. И.,
Вейцман Е. Г.

РЧ-79-791(1119). Приспособление для заправки алмазного круга.
Предназначено для профилирования алмазного круга на заточных станках при обработке твердосплавного инструмента.
Годовой экономический эффект – 0,4 тыс. руб.

Авторы: Заворотный В. И.,
Бабенко И. И.,
Заборный М. Е.

РЧ-79-792(1165). Приспособление для заправки шлифовального круга.
Предназначено для алмазной правки шлифовального круга по периферии и под заданным углом на универсально-заточном станке.
Годовой экономический эффект – 0,6 тыс. руб.

Авторы: Семеновский Б. Е.,
Заворотный В. И.

РЧ-79-793(1166). Приспособление для правки шлифовального круга под углом.
Предназначено для восстановления режущих свойств шлифовального круга без снятия детали со стола стан-

ка. Установка на заданный угол производится по делениям нониуса. Годовой экономический эффект – 0,7 тыс. руб.

Авторы: Шугаевский Г. М.,
Бабенко И. И.

РЧ-79-794(1167). Приспособление для прорезки спиральных канавок.
Предназначено для прорезки спиральных канавок в мелкоразмерных сверлах и развертках на универсально-заточном станке. Оснащено делительным устройством и набором цанг. Годовой экономический эффект – 0,6 тыс.руб.

Авторы: Семеновский Б. Е.,
Соколик А. Н.,
Фирсов Б. М.

РЧ-79-795(1168). Приспособление для прорезки канавок.
Предназначено для прорезки канавок в мелкоразмерных цилиндрических и конических развертках на универсально-заточном станке. Синусная база – 200 мм. Годовой экономический эффект – 0,7 тыс.руб.

Авторы: Хоменко В. И.,
Вейцман Е. Г.

РЧ-79-796(1169). Приспособление для заточки радиусных и угловых резцов.
Предназначено для заточки резцов на универсально-заточном станке. Позволяет получить любой заданный угол профиля. Оснащено набором цанг для крепления инструмента

разного диаметра. Синусная база 120 мм.

Авторы: Семеновский Б. Е.,
Соколик А. Н.

РЧ-79-797(1175). Приспособление для заправки шлифовального круга.
Предназначено для заправки шлифовального круга на кругло-шлифовальном станке. Устанавливается на станине станка. Ход ползуна - 25 мм. Годовой экономический эффект - 0,7 тыс.руб.

Авторы: Смоляренков Г. С.,
Шугаевский Г. М.

РЧ-79-798(1116). Приспособление для шлифования с вертикальным расположением шпинделя.
Предназначено для шлифования окон в деталях штампов, прессформ. Крепится к шлифовальной бабке универсально-заточного станка с помощью кронштейна. Вращение от шпинделя станка на шпиндель приспособления передается ведущим диском и резиновым роликом на принципе фрикционной передачи. Годовой экономический эффект - 1,1 тыс. руб.

Авторы: Витенбергский Э. И.,
Рюмкин И. В.,
Каданский А. Б.

РЧ-79-799(1117). Приспособление для шлифования овальных деталей.
Предназначено для шлифования закрытых контуров по радиусу путем обкатывания.

Годовой экономический эффект – 1,3 тыс. руб.

Авторы: Витенбергский Э. И.,
Красношапка Н. И.,
Ляховецкий Ю. Л.

РЧ-79-800(1077). Планшайба для шлифования отверстий в крестовинах.
Устанавливается на патроне внутришлифовального станка и служит для установки и закрепления крестовин при шлифовке отверстий. Обеспечивает точное базирование отверстий относительно боковых граней в пределах $\pm$0,01 мм без дополнительной выверки. Годовой экономический эффект – 0,3 тыс.руб.

Автор – Тюрин В. М.

РЧ-79-801(1144). Делитель 4-х гранный (6-ти гранный) с цанговым зажимом.
Предназначен для обработки деталей цилиндрической формы типа знаков, прессформ, пуансонов, фиксаторов, имеющих 2-4 грани (2-6 граней). Обеспечивает соосность и правильность взаимного расположения обрабатываемой поверхности относительно отверстия. Годовой экономический эффект – 0,3 тыс. руб.

Автор – Кузьмин В. П.

РЧ-79-802(1082). Оправка.
Предназначена для шлифовки на станке мод. 3Б642 прямоугольных окон в деталях штампов и приспособлений. Цанговый зажим оправки

позволяет производить быструю смену абразивных головок. Обеспечивает высокую точность обработки.

Автор – Браганц Н. М.

РЧ-79-803(1080). Многоместное приспособление для шлифования.
Предназначено для шлифования торцев деталей на плоскошлифовальных станках. Просто в изготовлении и надежно в эксплуатации.

Автор – Софронюк З. И.

РЧ-79-804(1045). Делительное приспособление для профильного шлифования.
Предназначено для шлифования сложных контуров в полярных координатах на профильно-шлифовальном станке. Повышает точность обработки деталей.

Автор – Кизин В. А.

РЧ-79-805(1140). Приспособление для шлифования радиусов со смещением с оси симметрии детали.
Применяется на плоскошлифовальных станках. Шлифование детали производится торцом круга при повороте вручную приспособления упором на направляющую планку стола станка. Точность шлифования 0,02 мм. Годовой экономический эффект – 0,2 тыс. руб.

Автор – Кузьмин В. П.

РЧ-79-806(1142). Приспособление для правки абразивного круга по копиру.

Применяется при обработке деталей с фасонными поверхностями на плоскошлифовальных и заточных станках. Точность правки – до 0,05 мм. Годовой экономический эффект – 0,4 тыс. руб.

Автор – Кузьмин В. П.

ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РАСТОЧКИ И ДРУГИЕ ВИДЫ РАБОТ

РЧ-79-807(302). Расточная оправка.
Предназначена для крепления режущего инструмента на вертикально-фрезерном, сверлильном и координатно-расточном станках. С помощью лимба обеспечивается точность установки инструмента в пределах ±0,02 мм.

РЧ-79-808(303). Центроискатель двухстороннего действия.
Двухстороннее действие обеспечивается байонетным кулачком, который через пружину перебрасывает ножку в другое крайнее положение.

РЧ-79-809(330). Бортштанга для расточки.
Предназначена для расточки отверстий на расточных станках. Обеспечивает точность настройки в пределах 0,01 мм.

Автор – Семинский В. К.

РЧ-79-810(339). Приспособление для нарезания внутренней резьбы на расточном станке. Обеспечивает точную настройку резца

на каждый проход при нарезке внутренней резьбы с различным шагом.

Автор - Семинский В. К.

РЧ-79-811(347). Расточный патрон для расточных и фрезерных работ. Отличается от существующих заменой "ласточкина хвоста" цилиндрическим соединением. Прост в изготовлении.

Автор - Семинский В. К.

РЧ-79-812(377). Бортштанга для расточки. Предназначена для черновой расточки отверстий с большими пропусками. Обеспечивает быстроту настройки резца на размер.

Автор - Семинский В.К.

РЧ-79-813(265). Малогабаритная расточная головка. "Ласточкин хвост" заменен цилиндром и шпонкой, что облегчает изготовление головки, увеличивает жесткость и надежность в работе.

РЧ-79-814(686). Регулируемые бортштанги.

РЧ-79-814(687). 688, 691. Бортштанги состоят из комплекта 4-х бортштанг с регулировкой размеров расточки от 12 до 50 мм. Точность регулировки до 0,005 мм.

Автор - Семинский В. К.

РЧ-79-815(643). Резец спиральный. Имеющийся на резцах спиральный паз обеспечивает хороший выход стружки. Резец виброустойчив и выдерживает большое количество пе-

реточек. Особенно эффективно их применение на координатно-расточных станках.

РЧ-79-816(234). Патрон для нарезки резьб метчиками на крупных расточных станках.

Автор - Бондарь Н. И.

РЧ-79-817(157). Бортштанга для расточных работ. Повышает точность обработки и производительность труда, удобна в работе.

Авторы: Бузков И. А.,
Бородянский И. З.

РЧ-79-818(588). Гидравлический прижим.
Предназначен для крепелния деталей на карусельных, расточных и других станках.

РЧ-79-819(322). Упор и стойка для установки индикатора.
Предназначен для точной настройки резца при обточке и расточке деталей.

Автор - Семинский В. К.

РЧ-79-820(739). Оправка для расточки конических отверстий.
Оправка предназначена для расточки конусных отверстий на координатно-расточных станках. Требуемый уклон обрабатываемых отверстий (до $0^{o}3$) обеспечивается перемещением шпинделя оправки в наклонном отверстии направляющей втулки. В шпинделе оправки крепится хвостовик, оснащенный резцедержателем,

перемещение которого в горизонтальной плоскости осуществляется микровинтом.

Автор – Баранко В. В.

РЧ-79-821(968). Цанговый патрон горизонтально-расточного станка КИП-805. Обеспечивает быстрое и надежное закрепление инструмента с большой точностью центровки. Наличие дифференциального винта позволяет при незначительных усилиях обеспечить надежное закрепление инструмента. Наименьший и наибольший диаметр хвостовика 6–35 мм. Годовой экономический эффект – 2100 руб.

Автор – Тимошин А. И.

РЧ-79-822(746). Самоустанавливающийся патрон к круглошлифовальному станку 3Б151А.
Приспособление рассчитано для шлифования цилиндрических деталей Ø – 30 мм, исключает применение съемных болтовых хомутов. Кулачки патрона сменные, патрон крепится к ведущей планшайбе.

Автор – Усольцев Н. Г.

РЧ-79-823(744). Приспособление для правки шлифовальных кругов по радиусу.
Дает возможность заправлять радиус на абразивных кругах для шлифовки радиусных отверстий в дисках, для нарезания шурупных и винтовых паз, для механической заправки нарезки ручья в плашках.

Автор – Штемберг В. И.

РЧ-79-824(735). Оправка для заточки резцов. Обеспечивает заточку одновременно 12 резцов и установку 24-х резцов. Посадочные отверстия для крепления резцов наклонены к оси оправки под углом 120°. За счет этого наклона обеспечивается получение заданного угла на резцах при заточке их в данной оправке на круглошлифовальном станке.

Авторы: Павленко Г. С.,
Сорокин Н. Н.

РЧ-79-825(737). Патрон специальный.
Патрон предназначен для обработки на круглошлифовальных станках с неподвижным передним центром деталей, у которых отсутствуют центровые отверстия или обратные центры. Применение патрона расширяет технологические возможности станка.

Автор – О. А. Буркут

РЧ-79-826(959). Универсальный шаблон. Предназначен для контроля затачивания режущего инструмента (резцов, шлифовальных кругов, дисковых фрез) при нарезании модульных резьб и реек. Экономический эффект от внедрения – 1290 руб.

Автор – Боженков В. А.

РЧ-79-827(957). Приспособление для обработки винтовых канавок в фрезерах. Предназначено для обработки винтовых канавок в концевых фрезах изготовляемых из быстрорежущих сталей

на фрезерных станках, из твердых сплавов на заточных станках. Приспособление состоит из корпуса в котором перемещается сменный многозаходный ходовой винт с шагом винтовой линии, соответствующей шагу обрабатываемой фрезы, и количество заходов которого соответствует количеству нарезаемых канавок. Ходовой винт является корпусом цангового патрона, в котором закрепляется обрабатываемая фреза. Приспособление позволяет обрабатывать фрезы диаметрами 3-6 мм. Сокращает трудоемкость изготовления фрез в 3 раза.

Авторы: Постовалов А. Н.,
Черников М. Р.

РЧ-79-828(967). Поворотный синусный кубик. Предназначен для шлифования сопряженных наружных плоскостей деталей (шаблона) с углом поворота от 0° до 360° (с учетом поворота самого кубика), радиусов от 0 до 220 мм, незамкнутых вогнутых круглых поверхностей. Внедрение синусного кубика позволило повысить производительность труда в 2 раза, механизировать ручной труд, сложные профильные работы выполнять рабочими низкой квалификации.

Автор - Танкилевич В. С.

РЧ-79-829(919). Оправка для расточки канавок на токарном станке.
Обработка канавки производится качающимся резцом, который автома-

23-01290

тически выдвигается при нажатии в торец обрабатываемой детали. Годовой экономический эффект – 3,1 тыс. руб.

РЧ-79-830(1074). Летучая головка.
Применяется для расточки отверстий на фрезерных станках, а также для сверловки, зенкования и развертывания. Наименьший обрабатываемый диаметр отверстий 20 мм. Наибольший обрабатываемый диаметр отверстий 260 мм. Точность обработки отверстия – 0,025 мм. Чистота в пределах 5 класса. Максимальная глубина резания на диаметр – 15 мм.

Автор – Шейнин Ю. М.

РЧ-79-831(1044). Тиски станочные расточные.
Предназначены для обработки круглых и прямоугольных деталей. Оснащены сменными губками призматического профиля в вертикальном и горизонтальном направлениях. Зажим эксцентриковый. Разжим губок – 180 мм.

Автор – Скрыпник В. Ф.

ПРОЧИЕ

РЧ-79-832(292). Горелка с краном для аргоно-дуговой сварки. От изготовляемых промышленностью отличается малым углом (25°) между рукояткой и осью горелки, что позволяет производить сварку в труднодоступных местах.

РЧ-79-833(501). Переключатель ускоренного хода токарного станка 1К-62.
Переключатель управления двигателем прост в изготовлении, надежен в работе, может быть изготовлен в любой механической мастерской.

Авторы – Романенко О.В., Карась В.И.

РЧ-79-834(1050). Прошивка отверстий на пневмопрессе взамен протяжки.
Прошивка отверстий производится на пневмопрессе мощностью 200 кг.

РЧ-79-835(558). Горелка для аргонной сварки. Малые габариты, удобна в работе. Охлаждение горелки производится аргоном.

Автор – Логодовец В.И.

РЧ-79-836(531). Грузозахватное устройство. Предназначено для подъема, транспортировки и установки листовых тяжеловесных деталей (типа плит, блоков, штампов и др.) на технологическое оборудование в цехах. Грузоподъемность – 250 кг. Ширина захватываемых деталей – 100-500 мм. Вес –20 кг.

РЧ-79-837(616). Магнитный прихват.
Предназначен для крепления деталей при сварке под углом.

РЧ-79-838(622). Малогабаритный переносной шестеренчатый насос с пневмоприводом. Предназначен для перекачки агрессивных и горючих жидкостей, а также масел (за исключением быстрогустеющих) из бочек в бутыли и другую тару в условиях цеха. Обеспечивается техника безопасности. Производительность 6-8 литров в минуту.

Автор - Бурдейный И.Ф.

РЧ-79-839(727). Комплект унифицированной оргоснастки. (Верстак слесаря-инструментальщика, верстак слесаря-электрика, тумбочка станочника, боксы для стружки, ГСМ, ветоши и другие).

Достигается рациональная позиционная раскладка инструмента и приспособлений. Соответствует требованиям НОТ.

РЧ-79-840(975). Приспособление для контроля высокоточных тарированных пружин сжатия. Осуществление контроля нагрузки с указанным приспособлением исключает погрешности.

Автор - Гомон И.Д.

РЧ-79-841(986). Приспособление для проверки крупных индикаторных нутромеров. Прибор прост, надежен и обеспечивает высокую точность контроля.

Автор - Трифонов Д.Р.

РЧ-97-842(985). Приспособление для проверки малых индикаторных нутромеров. Значительно ускоряет процесс контроля нутромеров.

Автор - Трифонов Д.Р.

РЧ-79-843(983). Приспособление для пайки угольников. Гарантируется высокая точность ремонта.

Автор – Трифонов Д.Р.

РЧ-79-844(979). Приспособление для резки штифтов. Производительность при одновременной подаче 2-х прутков – 320 штук в минуту.

Авторы: Арутинов С.К., Рева Н.И.

РЧ-79-845(102). Многолезвийная головка с микрометрическими вставками для обработки корпуса.

Автор – Рыбалко Н.Г.

РЧ-79-846(244). Пневматический цилиндр к задней бабке станка ДИП-200.

РЧ-79-847(373). Прошивка круглая с винтовым зубом.

Автор – Гордиенко И.И.

РЧ-79-848(447). Приспособление для набивки номеров велосипедов.

РЧ-79-849(452). Приспособление для снятия конуса в детали СГК-613. Повышает производительность труда на 50%.

Автор – Кошевой П.К.

РЧ-79-850(561). Клин гидравлический. Предназначен для закрепления и выталкивания инструмента на расточных станках.

Автор – Бурлака Г.Н.

РЧ-79-851(599). Толщиномер ИТП-2Ф для контроля толщины покрытий.
Применяется для измерения толщины немагнитных покрытий на ферромагнитной основе. Производительность – 1200-1500 измерений в час.

РЧ-79-852(613). Регулятор загрузки автоматических центрифуг. (Бесконтактный сигнализатор уровня).

Автор – Колосовский Б.В.

РЧ-79-853(615). Электромагнитный прибор для контроля твердости.
Применяется для контроля твердости деталей автомобилей после термообработки.

Автор – Яндаловский А.И.

РЧ-79-854(12). Универсальное приспособление для замера биения в шестернях с внутренним зубом.

Автор – Москалик А.И.

РЧ-79-855(30). Универсальный контрольный прибор для измерения симметричности шпоночного паза валиков ø 30 – ø 105 мм.

Автор – Панков И.А.

РЧ-79-856(32). Приспособление для райберовки отверстий.
Простое в изготовлении и надежное в работе.

РЧ-79-857(38). Термоимпульсный аппарат для сваривания полиэтиленовой пленки при упаковке изделий.

РЧ-79-858(39). Молоток рубильный вибробезопасный М-5 Ш-69.
Предназначен для обрубки и выбивки литья, разделки швов под сварку и зачистки сварочных швов.
Повышает производительность труда на 50%.

РЧ-79-859(40). Молоток рубильный вибробезопасный М-6 Ш-69.

РЧ-79-860(45). Трамбовка ТПВ-7.

РЧ-79-861(69). Прибор для контроля толщины немагнитных покрытий.
Контроль можно производить на различных деталях независимо от их массы, геометрических размеров и формы.

Автор – Возный В.С. Авторское свид. 255589

РЧ-79-862(71). Приспособление для ремонта коробки токарно-револьверных автоматов. Позволяет улучшить качество ремонта и снизить трудоемкость.

Автор – Авдеев В.К.

РЧ-79-863(72). Приспособление для крепления деталей с помощью вакуума. Позволяет надежно и быстро закреплять оптические детали любой конфигурации, как в одиночку, так и блоком, для шлифовки.

Автор – Агромаков О.М.

РЧ-79-864(87). Устройство для приварки шипов и других мелких деталей. Автоматизирует процесс сварки.

РЧ-79-865(91). Универсальный мундштук для всех диаметров электродной проволоки.

РЧ-79-866(94). Сопло из нержавеющей стали в горелках для ручной аргонодуговой сварки алюминия и его сплавов, меди, нержавеющей стали. По сравнению с керамическим, срок службы сопла из нержавеющей стали намного увеличивается.

РЧ-79-867(112). Приспособление для снятия фасок в алюминиевых листах под сварку. Устраняется шум. Производительность труда по сравнению с кромкострогальным станком или пневматической рубкой фасок увеличивается в 3-4 раза.

РЧ-79-868(114). Дисковая пила для резки труб до ⌀-50 мм и уголков до 45 мм. Выполнена на базе пневмомашинки ШР-2.

Автор - Зябрев А.А.

РЧ-79-869(184). Электродержатель к сварочным полуавтоматам А-537, А-547У и ПДПГ-500. Обеспечивает снижение трудоемкости, экономию меди.

РЧ-79-870(202). Специальный резец для строгальных работ. Позволяет обрабатывать открытые плоскости на увеличенной подаче, а при чистовой строжке - улучшить чистоту поверхности на два класса.

РЧ-79-871(204). Универсальное приспособление для холодного выдавливания центровых гнезд в 2-х заготовках одновременно.

РЧ-79-872(248). Прибор индикаторный для контроля резьбы М1,7+М10.

РЧ-79-873(286). Оправка для снятия окраски на головке шатуна. Имеет опору, которая устраняет вибрацию во время работы.

РЧ-79-874(288). Пневматические ножницы для прорезки профильного материала, профильных заготовок, скоб, гнутых угольников, а также для высечки углов и пазов в полках заготовок и других различных деталях. Механизируют ручную трудоемкую операцию, улучшают качество продукции и повышают производительность труда на 25-30%.

РЧ-79-875(23). Электрохимическая установка для снятия заусенцев в труднодоступных местах У-6370-5027. Повышает производительность труда.
Достигается значительный экономический эффект.

РЧ-79-876(294). Крюковая подвеска подъемного устройства. При помощи подвески достигается плавная безударная установка крупных деталей на рабочие столы координатно-расточных станков.

Автор - Бородянский И.С.

РЧ-79-877(708). Сверлильная головка для сверления роторов. Предназначена для углового сверления каналов диаметром 9 мм сообщающихся через центральную камеру ротора.

Автор - Индульский В.И.

РЧ-79-878(847). Резак для пакетной резки. Повышает производительность труда резчика в 1,2-5 раз (в зависимости от числа листов в пакете).

РЧ-79-879(849). Малогабаритный вращатель для сварки. Позволяет производить сварку деталей с горизонтальной и вертикальной осью вращения.

Авторы: Климов А.В., Толстокоровый А.А.

РЧ-79-880(850). Электропневматический клапан. Предназначен для экономии углекислого газа при полуавтоматической и автоматической сварке в углекислом газе.

Авторы: Александров Б.У., Кулаков В.И.

РЧ-79-881(861). Регулируемый по профилю и размерам фильтр. Предназначен для получения квадратных и прямоугольных латунных трубок для индукторов.

РЧ-79-882(863). Приспособление для очистки распылителей форсунок двигателей с помощью взрыва. Повышает производительность труда в 4 раза.

РЧ-79-883(353). Абразивно-строгальный станок. Предназначен для выполнения отрезных операций вулканитовым кругом.

РЧ-79-884(402). Электрододержатель. Позволяет производить сварку в разных положениях.

Автор - Реутов Б.Д.

РЧ-79-885(721). Паяльник импульсный "Малютка". Экономичен и удобен в работе за счет низкого напряжения (2,5В), безопасен в работе.

Авторы: Алинов В.Б., Гревнова Г.П.

РЧ-79-886(399). Мундштуки резаков для ацетилено- кислородной резки металла.

Авторы: Воробьев В.П., Сенченко В.И.

РЧ-79-887(401). Аргонодуговая горелка с электромагнитным клапаном. Экономит аргон, экономический эффект от внедрения 10 горелок составил 2,8 тыс. руб.

РЧ-79-888(16). Пневматический полуавтомат для притирки клапанов автомобильных двигателей. Исключает ручной труд, повышает производительность труда, улучшает качество.

Авторы: Виниченко И.А.,Иванов Л.И.

РЧ-79-889(47). Универсальный настольный станок для зачистки облоя пластмассовых деталей. Предназначен для зачистки заусенцев, снятия облоя, сверления отверстий и других операций. Приводится в действие от электродвигателя 0,12 квт, 2800 об/мин.

Авторы: Киршон С.М., Васильчук А.С.

РЧ-79-890(396). Держатель и шланг сварочного полуавтомата ПШ-54. Держатель характеризуется простотой конструкции, удобен в работе, Допускает сварку в малодоступных и неудобных местах.

Автор - Бухман Г.Л.

РЧ-79-891(404). Держатель и шланг для газоэлектросварочного полуавтомата А537. Улучшает условия труда.

Автор - Крищенко В.М.

РЧ-79-892(526). Отбойный молоток золотникового типа. Предназначен для удаления окалины сварных швов и других работ.

Автор – Кононенко В.Е.

РЧ-79-893(376). Паяльник с сопутствующим подогревом, работающий на газах-заменителях. Экономия от применения одного паяльника 140 рублей.

Авторы: Барабаш А.В., Литвин Е.И.

РЧ-79-894(369). Клапан для снижения расхода углекислого газа при сварке.
Расход углекислого газа снизился на 40-50%. Применение клапанов способствует уменьшению загазованности сварочных цехов и улучшает условия работы сварщиков.

Авторы: Кучер М.В., Штанько Р.З., Гарбузюк А.П.

РЧ-79-895(375). Газоэлектрический клапан к сварочному полуавтомату А-547.

Авторы: Григорчук И.В., Чайковский С.И.

РЧ-79-896(388). Электрозаклепочник для электроклепки под слоем флюса. По сравнению с существующими проще в изготовлении, легче и удобнее в работе.

Автор – Фесенко Г.А.

РЧ-79-897(608). Автомат У-6377-3351 для резки и клеймения хлорвиниловых трубок.
Повышает производительность труда, дает большой экономический эффект.

РЧ-79-898(429). Приспособление для обработки тормозных цилиндров автомобилей.

Автор – Авробаян А.А.

РЧ-79-899(887). Горелка с экономичным расходом углекислого газа. Включение углекислого газа, зажигание дуги, а также подача проволоки и сварочного тока осущест – вляется путем легкого нажатия на рычаг горелки. Горелка проста по конструкции, легка и удобна в работе.

РЧ-79-900(423). Приспособление для проверки зазора в подшипниках. Предназначено для проверки бывших в употреблении подшипников качения по осевому и радиальному зазору. Точность измерения – до 0,005.

РЧ-79-901(492). Приспособление для сгибания расточных резцов. Обеспечивает высокую производительность и качество при изготовлении резцов.

РЧ-79-902(498). Механический отсекатель газа для сварочных аппаратов А-547 и А-765. Существующие механические отсекатели газа сложны в изготовлении, надежны в эксплуатации. Предлагаемый механический отсекатель газа прост в изготовлении, надежен в работе, может быть изготовлен в любой механической мастерской.

Авторы: Романенко В.В., Карась В.И.

РЧ-79-903(510). Приспособление для статической балансировки секундомеров, хронометров и хронографов. Экономический эффект – 1200 рублей.

Автор – Чумаков В.И.

РЧ-79-904(935). Резец строгальный для обработки длинномерных деталей. Резец с механическим креплением пластинки может заменить 10-12 резцов с напайными пластинками. Внедрение данных резцов позволило получить экономический эффект 3,5 тыс. руб. в год и улучшить культуру производства.

Авторы: Каменецкий Е.Л., Науменко В.В., Нехай В.А., Чупахина П.Д.

РЧ-79-905(998). Приспособление для обработки клиньев. Механическая обработка клиньев к станкам затруднена ввиду их сложности и малой жесткости.
Приспособление, закрепленное в тисках строгального станка вместе с заготовкой, позволяет обработать клин за 2 установки. Повышается производительность труда в 6 раз.

Авторы: Киричевский М.И., Сидоренко Н.Т.

РЧ-79-906(359). Универсальный центр-шаблон. Предназначен для настройки резьбовых резцов на токарном станке. Снижается вспомогательное время.

РЧ-79-907(1005). Приспособление для нарезания многозаходных резьб. Обеспечивает быструю переустановку детали на следующий заход. Повышает производительность труда.

РЧ-79-908(1058). Приспособление для обработки сферических поверхностей. Предназначено для обработки сфер от 30 до 90 мм. Устанавливается в резцедержателе токар-

ного станка. Обеспечивается быстрая регулировка на заданный размер.

РЧ-79-909(363). Способ нанесения делительных рисок на лимбах. Предназначен для нанесения рисок на лимбах методом обкатки на зубофрезерных станках.

Автор – Лещинский Е.С.

РЧ-79-910(1024). Приспособление для заправки абразивных кругов. Предназначено для заправки переферии абразивного круга под заданным углом.

РЧ-79-911(935). Строгальный резец с механическим креплением пластин. Предназначен для обработки длинномерных деталей. Позволяет неоднократно использовать державку без дополнительной механической обработки, улучшать качество термообработки и заточки режущих пластин по сравнению с напайными. Годовой экономический эффект 3,5 тыс. руб.

Авторы: Каменецкий Е.И., Кореновская Г.С., Нехай В.А., Науменко В.В.

РЧ-79-912(1079). Прошивка для обработки квадратных отверстий. С целью снижения количества инструмента передний хвостовик прошивки выполнен в виде цилиндра с лысками для базирования по квадрату установочного приспособления.

Автор – Софронюк З.И.

РЧ-79-913(1092). Шлангодержатель к сварочному полуавтомату А825М. Предназначен для подачи в зону сварочной дуги электродной

проволоки, углекислого газа и сварочного тока, а также для управления сварочным полуавтоматом при помощи кнопки управления, расположенной в рукоятке.

Авторы: Гришкун А.А., Баранов В.Ф.

РЧ-79-914(1097). Приспособление для определения прочности сцепления металлопокрытий. Предназначено для испытания прочности сцепления печатных проводников с основанием.

Автор – Якуб Н.Г.

РЧ-79-915(432а). Приспособление для развальцовки труб. Предназначено для развальцовки и обкатки концов труб коническим роликом, смещенным относительно оси развальцовываемой трубы на токарном станке. Диаметры развальцовываемых труб – 5-25 мм. Чистота развальцовываемой поверхности – 8-9 класс.

Авторы: Науменко В.В., Егоров В.Е., Довженко В.А.

РЧ-79-916(960). Резец расточной с механическим креплением пластинок. Предназначен для обработки внутренних поверхностей диаметром от 50 до 100 мм на глубину 120 мм. Годовой экономический эффект-1,2 тыс. руб.

Автор – Гноев В.С.

РЧ-79-917(961). Резцы подрезные правый и левый. Предназначены для обработки крупногабаритных деталей на карусельных станках. Годовой экономический эффект – 5,8 тыс. руб.

Автор – Гноев В.С.

РЧ-79-918(1123). Патрон резьбонарезной.
Предназначен для нарезания точных резьб 2-го класса. Повышает качество резьбы и стойкость инструмента.

Авторы: Караичев Л.И., Епихин Ю.М.

РЧ-79-919(1146). Цанговый прецизионный патрон.
Предназначен для обработки коротких ступенчатых деталей на круглошлифовальном и токарном станках. Диаметр зажимных деталей – 10 мм.
Радиальное биение отверстия цанги – 0,02 мм.
Годовой экономический эффект – 0,2 тыс. руб.

Автор – Скварский А.К.

РЧ-79-920(1076). Оправка.
Предназначена для нарезания наружной резьбы М4-М16 на токарных станках. Устанавливается в пиноли задней бабки токарного станка. Осевое перемещение инструмента в процессе нарезания резьбы происходит под действием усилия резания за счет скольжения подвижной втулки в оправке. Годовой экономический эффект – 0,32 тыс. руб.

Автор – Краснов В.П.

РЧ-79-921(1033, 1044). Синусные станочные тиски.
Предназначены для обработки цилиндрических и плоских деталей под различными углами. Зажим детали – эксцентриковый.

Авторы: Скрипник В.Ф., Соколов Б.В.

РЧ-79-922(1126). Газоплазменная горелка.
Предназначена для прогрева деталей из черных и цветных металлов и сплавов.

Горелка инжекторного типа, состоит из ствола с регулировочными вентилями для кислорода и природного газа, штуцеров со съемными петлями для присоединения резиново-тканевых рукавов внутренним диаметром 9 мм и съемного наконечника.

Авторы: Коротков Г.И., Колечко А.А.

РЧ-79-823(1078). Торцовая фреза с механическим креплением 3-гранных неперетачиваемых пластин диаметром 140 мм.
Предназначена для фрезеровки ступеней, занижений и уступов 90°.
Максимальная глубина фрезерования – 20 мм. Годовой экономический эффект – 12,2 тыс. руб.

Автор – Ерошев В.Ф.

РЧ-79-824(1099). Гидравлический зажим.
Предназначен для закрепления деталей типа крыльчатых корпусов, кронштейнов при обработке на станках с программным управлением, имеющих гидравлический привод. Позволяет сократить время установки и снятия детали.
Годовой экономический эффект – 0,6 тыс. руб.

Автор – Дегтярев В.Н.

РЧ-79-825(1083). Оправка шлицевая цанговая.
Предназначена для закрепления на токарных полуавтоматах моделей 1А720, 1А730, заготовок шестерен со шлицевыми отверстиями при чистовой обточке и подрезке торцов. Обеспечивает перпендикулярность торцов относительно оси шлицевого отверстия до 0,03 мм.

Авторы: Конюхов Ф.А., Колесник Ю.П.

РЧ-79-926(1089, 1089а). Фреза торцово-дисковая. Предназначена для фрезерования пазов и уступов бобышек в деталях типа кронштейнов из стального литья. Годовой экономический эффект – 15,5 тыс. руб.

Автор – Мартыненко В.А.

РЧ-79-927(1090). Фреза специальная. Предназначена для черновой прорезки зубьев конических шестерен на зуборезном станке. Годовой экономический эффект – 10 тыс. руб.

Автор – Мартыненко В.А.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Токарная обработка	3
Фрезерная обработка	78
Слесарная обработка	105
Шлифовальная обработка	156
Приспособления для расточки и другие виды работ	172
Прочие	179

Составитель А. С. Скловский

Ответственный за выпуск В. А. Кушакова

Подписано к печати 13.03.80. БФ 04091. Формат 60x84 1/16. Офсетная печать. Печ. л. 12.25. Уч.-изд. л. 7,7. Тираж 5001 Заказ 01290.

ППП УкрНИИНТИ, Киев-171, ул. Горького, 180.

ПИСЬМО-ЗАКАЗ

(выполняется на бланке предприятия)

исх.№ _____

"___" _____198 г.

252085 г. Киев-85, ВДНХ УССР
Павильон "Машиностроение и приборостроение", информационный центр

Просим выслать копию чертежно-конструкторской документации на _____
(указать шифр чертежей)

_____

Оплату наложенного платежа гарантируем.

Наш почтовый адрес: _____

_____

Руководитель /подпись/

Главный бухгалтер /подпись/